Supplemento ordinario alla "Gazzetta Ufficiale,, n. 57 dell'8 marzo 2002 - Serie generale

Spediz. abb. post. 45% - art. 2, comma 20/b
Legge 23-12-1996, n. 662 - Filiale di Roma

GAZZETTA UFFICIALE
DELLA REPUBBLICA ITALIANA

PARTE PRIMA **Roma - Venerdì, 8 marzo 2002** SI PUBBLICA TUTTI I GIORNI NON FESTIVI

DIREZIONE E REDAZIONE PRESSO IL MINISTERO DELLA GIUSTIZIA - UFFICIO PUBBLICAZIONE LEGGI E DECRETI - VIA ARENULA 70 - 00100 ROMA
AMMINISTRAZIONE PRESSO L'ISTITUTO POLIGRAFICO E ZECCA DELLO STATO - LIBRERIA DELLO STATO - PIAZZA G. VERDI 10 - 00100 ROMA - CENTRALINO 06 85081

N. 40/L

DECRETO LEGISLATIVO 2 febbraio 2002, n. **23.**

Attuazione della direttiva 1999/36/CE, 2001/2/CE e della decisione 2001/107/CE in materia di attrezzature a pressione trasportabili.

DECRETO LEGISLATIVO 2 febbraio 2002, n. **24.**

Attuazione della direttiva 1999/44/CE su taluni aspetti della vendita e delle garanzie di consumo.

DECRETO LEGISLATIVO 2 febbraio 2002, n. **25.**

Attuazione della direttiva 98/24/CE sulla protezione della salute e della sicurezza dei lavoratori contro i rischi derivanti da agenti chimici durante il lavoro.

SOMMARIO

LEGGI ED ALTRI ATTI NORMATIVI

DECRETO LEGISLATIVO 2 febbraio 2002, n. **23.**

Attuazione della direttiva 1999/36/CE, 2001/2/CE e della decisione 2001/107/CE in materia di attrezzature a pressione trasportabili.

IL PRESIDENTE DELLA REPUBBLICA

Visti gli articoli 76 e 87 della Costituzione;

Viste le direttive 1999/36/CE del Consiglio, del 29 aprile 1999, 2001/2/CE della Commissione, del 4 gennaio 2001, e la decisione della Commissione 2001/107/CE, del 25 gennaio 2001;

Vista la legge 29 dicembre 2000, n. 422 (Legge comunitaria 2000);

Visto il Nuovo codice della strada, approvato con decreto legislativo 30 aprile 1992, n. 285;

Visto il decreto legislativo 13 gennaio 1999, n. 41, di attuazione delle direttive 96/49/CE del Consiglio, del 23 luglio 1996, e 96/87/CE della Commissione, del 13 dicembre 1996, relative al trasporto di merci pericolose per ferrovia;

Visto il decreto legislativo 25 febbraio 2000, n. 93, di attuazione della direttiva 97/23/CE del Parlamento e del Consiglio, del 29 maggio 1997, in materia di attrezzature a pressione;

Vista la deliberazione preliminare del Consiglio dei Ministri, adottata nella riunione del 25 gennaio 2002;

Acquisito il parere della Conferenza permanente per i rapporti tra lo Stato, le regioni e le province autonome di Trento e di Bolzano;

Vista la deliberazione del Consiglio dei Ministri, adottata nella riunione del 1° febbraio 2002;

Sulla proposta dei Ministri per le politiche comunitarie e delle infrastrutture e dei trasporti, di concerto con i Ministri degli affari esteri, dell'interno, della giustizia, dell'economia e delle finanze e delle attività produttive;

E m a n a

il seguente decreto legislativo:

Art. 1.

Scopo e ambito d'applicazione

1. Il presente decreto persegue lo scopo di accrescere la sicurezza delle attrezzature a pressione trasportabili omologate per il trasporto di merci pericolose su strade e per ferrovia e di garantire la libera circolazione, anche con riguardo agli aspetti relativi all'immissione sul mercato, alla messa in servizio ed all'utilizzazione ripetuta.

2. Il presente decreto si applica:

a) per quanto riguarda l'immissione sul mercato, alle attrezzature a pressione trasportabili di nuova fabbricazione definite all'articolo 2;

b) per quanto riguarda la rivalutazione della conformità, alle attrezzature a pressione trasportabili esistenti definite all'articolo 2, conformi ai requisiti tecnici stabiliti:

1) per le attrezzature a pressione trasportabili per merci pericolose su strada, dalla direttiva 94/55/CE e dalle disposizioni interne di recepimento;

2) per le attrezzature a pressione trasportabili per merci pericolose per ferrovia dalla direttiva 96/49/CE e dalle disposizioni interne di recepimento;

c) per quanto riguarda l'utilizzazione ripetuta e l'ispezione periodica:

1) alle attrezzature a pressione trasportabili di cui alle lettere *a)* e *b)*;

2) alle bombole per gas esistenti che recano il marchio di conformità previsto dalle disposizioni vigenti.

3. Non rientrano nel campo di applicazione del presente decreto le attrezzature a pressione trasportabili immesse sul mercato anteriormente alle date di cui all'articolo 15, commi 1 e 2, o, nei casi previsti dai commi 3 e 4 dello stesso articolo, entro i termini ivi indicati, e non rivalutate ai fini dell'adeguamento ai requisiti previsti dalle direttive 94/55/CE e 96/49/CE e delle disposizioni interne di recepimento.

4. Non rientrano, altresì, nell'ambito di applicazione del presente decreto le attrezzature a pressione trasportabili utilizzate esclusivamente per operazioni di trasporto di merci pericolose tra il territorio di paesi terzi, realizzate a norma dell'articolo 6, paragrafo 1, e dell'articolo 7 della direttiva 94/55/CE, o dell'articolo 6, paragrafo 1, e dell'articolo 7, paragrafi 1 e 2, della direttiva 96/49/CE.

Art. 2.

Definizioni

1. Ai fini del presente decreto si intende per:

a) attrezzature a pressione trasportabili:

1) tutti i contenitori, (bombole, tubi, fusti a pressione, recipienti criogenici, incastellature di bombole come definite nell'allegato *A* alla direttiva 94/55/CE, e dalle disposizioni interne di recepimento);

2) tutte le cisterne, comprese le cisterne smontabili, i contenitori cisterna (casse mobili), i serbatoi dei vagoni cisterna, i serbatoi o contenitori per batterie di veicoli o di vagoni batteria, le cisterne dei veicoli cisterna, utilizzati per il trasporto di gas della classe 2, ai sensi degli allegati alle direttive 94/55/CE e 96/49/CE e delle disposizioni interne di recepimento, nonché per il trasporto di talune sostanze pericolose di altre classi, indicate nell'allegato VI al presente decreto, compresi i loro rubinetti ed altri accessori utilizzati per il trasporto. Non costituiscono attrezzature a pressione trasportabili, ai fini del presente decreto, le attrezzature soggette alle prescrizioni generali di esenzione applicabili a piccole quantità ed ai casi particolari previsti dall'allegato *A* alla direttiva 94/55/CE e dall'allegato alla direttiva 96/49/CE e dalle disposizioni interne di rece-

pimento, nonché i diffusori di aerosol (numero ONU 1950) e le bombole per gas per apparecchi di respirazione;

b) marchio: il simbolo di cui all'articolo 10;

c) procedure di valutazione della conformità: le procedure previste dall'allegato IV, parte I;

d) rivalutazione della conformità: la procedura volta a valutare a posteriori, a richiesta del proprietario, del suo mandatario stabilito nella Comunità o del detentore, la conformità delle attrezzature a pressione trasportabili già esistenti e messe in funzione anteriormente alla data di cui all'articolo 15, commi 1 e 2 o, nel caso dei commi 3 e 4, entro le date ivi indicate, alle relative disposizioni degli allegati alle direttive 94/55/CE e 96/49/CE e delle disposizioni interne di recepimento;

e) autorità competente: il Ministero delle infrastrutture e dei trasporti - Dipartimento dei trasporti terrestri;

f) organismo notificato: un organismo di ispezione designato dall'autorità competente a norma dell'articolo 8 ed in possesso dei requisiti stabiliti dagli allegati I e II;

g) organismo autorizzato: un organismo di ispezione designato dall'autorità competente a norma dell'articolo 9 ed in possesso dei requisiti stabiliti dagli allegati I e III.

Art. 3.

Valutazione di conformità per l'immissione sul mercato della Comunità europea delle attrezzature a pressione trasportabili di nuova fabbricazione

1. I recipienti e le cisterne di nuova fabbricazione devono essere conformi alle disposizioni dettate al riguardo dalle direttive 94/55/CE e 96/49/CE e delle disposizioni interne di recepimento. La conformità di tali attrezzature a pressione trasportabili alle disposizioni sopra citate deve essere accertata da un organismo notificato mediante le procedure di valutazione di conformità fissate dall'allegato IV, parte I, e specificate all'allegato V.

2. I rubinetti e altri accessori di nuova fabbricazione utilizzati per il trasporto devono essere conformi alle relative disposizioni degli allegati alle direttive 94/55/CE e 96/49/CE e delle disposizioni interne di recepimento.

3. I rubinetti e altri accessori con una funzione diretta di sicurezza per l'attrezzatura a pressione trasportabile, ivi comprese le valvole di sicurezza, le valvole di riempimento e di drenaggio e i rubinetti delle bombole, devono essere sottoposti ad una procedura di valutazione della conformità di livello pari o superiore a quella del recipiente o della cisterna su cui sono montati. Tali rubinetti e altri accessori utilizzati per il trasporto possono essere sottoposti ad una procedura di valutazione della conformità separata da quella relativa al recipiente od altra cisterna.

4. I rubinetti e gli accessori di cui al comma 2, per quanto concerne le prescrizioni tecniche specifiche non contenute nelle direttive 94/55/CE e 96/49/CE e nelle disposizioni interne di recepimento, devono rispondere ai requisiti di cui al decreto legislativo 25 febbraio 2000, n. 93, ed essere sottoposti, ai sensi dell'articolo 10 del decreto legislativo medesimo, ad una procedura di valutazione della conformità di categoria II, III o IV, a seconda che il recipiente o la cisterna rientri nella categoria 1, 2 o 3, come previsto nell'allegato V del presente decreto.

5. Non è consentito vietare, limitare o ostacolare l'immissione sul mercato o la messa in servizio delle attrezzature a pressione trasportabili di cui all'articolo 1, comma 2, lettera *a)*, conformi al presente decreto e recanti il relativo marchio previsto dall'articolo 10, commi 1 e 2.

Art. 4.

Valutazione di conformità per l'immissione sul mercato nazionale delle attrezzature a pressione trasportabili di nuova fabbricazione

1. In deroga alla previsione di cui all'articolo 3, il Ministero delle infrastrutture e dei trasporti, può autorizzare l'immissione sul mercato, il trasporto e la messa in servizio, da parte degli utilizzatori, dei recipienti, compresi i loro rubinetti e altri accessori utilizzati per il trasporto, contemplati dall'articolo 1, comma 2, lettera *a)*, che siano stati sottoposti a valutazione di conformità da parte di un organismo autorizzato.

2. Le attrezzature a pressione trasportabili la cui conformità è stata valutata da un organismo autorizzato non possono recare il marchio di cui all'articolo 10, comma 1.

3. L'organismo autorizzato opera esclusivamente per l'organizzazione di cui fa parte in conformità all'allegato III.

4. Ove la valutazione di conformità sia effettuata da un organismo autorizzato, si applicano le procedure di cui all'allegato IV, parte I, moduli A1, C1, F e G.

Art. 5.

Rivalutazione della conformità per le attrezzature a pressione trasportabili esistenti

1. La conformità delle attrezzature a pressione trasportabili, indicate nell'articolo 1, comma 2, lettera *b)*, alle relative disposizioni degli allegati alle direttive 94/55/CE e 96/49/CE e delle disposizioni interne di recepimento, deve essere accertata da un organismo notificato secondo la procedura di rivalutazione della conformità di cui all'allegato IV, parte II. Quando tali attrezzature sono fabbricate in serie, il Ministero delle infrastrutture e dei trasporti, può autorizzare l'effettuazione della rivalutazione della conformità relativa ai recipienti, compresi i loro rubinetti ed altri accessori utilizzati per il trasporto, da parte di un organismo autorizzato, a condizione che la rivalutazione della conformità venga operata da un organismo notificato.

2. Non è consentito vietare, limitare od ostacolare l'immissione sul mercato o la messa in servizio delle attrezzature a pressione trasportabili di cui all'articolo 1, comma 2, lettera *b)*, conformi al presente decreto e recanti il marchio pertinente previsto all'articolo 10, comma 1.

Art. 6.

Ispezione periodica e utilizzazione ripetuta

1. L'ispezione periodica dei recipienti, compresi i loro rubinetti ed altri accessori utilizzati per il trasporto, di cui all'articolo 1, comma 2, lettera *c)*, è effettuata da un organismo notificato o autorizzato, secondo la procedura di cui all'allegato IV, parte III. L'ispezione periodica delle cisterne, compresi i loro rubinetti ed altri accessori utilizzati per il trasporto, è effettuata da un organismo notificato, secondo la procedura di cui all'allegato IV, parte III, modulo 1. Il Ministero delle infrastrutture e dei trasporti può autorizzare l'effettuazione dell'ispezione periodica delle cisterne, a cura degli organismi autorizzati all'uopo riconosciuti idonei, che operano sotto la sorveglianza di un organismo notificato, secondo la procedura di cui all'allegato IV, parte III, modulo 2, concernente l'ispezione periodica mediante garanzia di qualità.

2. Le attrezzature a pressione trasportabili indicate nell'articolo 1, comma 2, possono essere sottoposte ad un'ispezione periodica in qualsiasi Stato membro della Comunità europea in conformità alla normativa comunitaria.

3. Non è consentito, in forza di motivi concernenti le attrezzature a pressione trasportabili in quanto tali, vietare, limitare o ostacolare l'utilizzazione, compresi il riempimento, il deposito, lo svuotamento e la ricarica, delle:

a) attrezzature indicate nell'articolo 1, comma 2, lettere *a)* e *b)* e lettera *c)*, punto 1), se le stesse sono conformi alle disposizioni di cui al presente decreto e recano il marchio corrispondente;

b) bombole per gas esistenti che recano il marchio di conformità previsto dalle vigenti disposizioni ministeriali, nonché il marchio e il numero di identificazione di cui all'articolo 10, comma 3, attestanti l'avvenuta sottoposizione a ispezione periodica.

4. Il Ministero delle infrastrutture e dei trasporti stabilisce i requisiti nazionali relativi al deposito o all'utilizzazione delle attrezzature a pressione trasportabili, con esclusione delle attrezzature o degli accessori necessari durante il trasporto. Restano in vigore, a norma dell'articolo 7, i requisiti nazionali concernenti i dispositivi per il collegamento, i codici di colore e la temperatura di riferimento.

Art. 7.

Disposizioni di raccordo

1. Le norme vigenti, riguardanti i dispositivi previsti per il collegamento con altre attrezzature ed i codici di colore applicabili alle attrezzature a pressione trasportabili, restano in vigore fino all'adozione di norme comunitarie e di utilizzazione, che modificano le norme comunitarie vigenti di cui agli allegati alle direttive 94/55/CE e 96/49/CE ed alle disposizioni interne di recepimento.

Art. 8.

Organismi notificati

1. Il Ministro delle infrastrutture e dei trasporti, di concerto con il Ministro delle attività produttive, comunica alla Commissione europea ed alle autorità competenti degli altri Stati membri, l'elenco degli organismi notificati, designati ai fini.

a) dell'espletamento delle procedure di valutazione della conformità delle attrezzature a pressione trasportabili di nuova fabbricazione in applicazione dell'allegato IV, parte I;

b) della rivalutazione della conformità dei tipi o delle attrezzature esistenti ai requisiti previsti dagli allegati alle direttive 94/55/CE e 96/49/CE ed alle disposizioni interne di recepimento, in applicazione dell'allegato IV, parte II;

c) dell'effettuazione delle ispezioni periodiche di cui all'allegato IV, parte III, modulo 1;

d) dello svolgimento dei compiti di sorveglianza in applicazione dell'allegato IV, parte III, modulo 2.

L'autorità competente provvede altresì a notificare agli organismi il numero di identificazione assegnato preventivamente dalla Commissione europea. L'elenco degli organismi notificati, il loro numero di identificazione e i compiti per i quali sono stati notificati sono pubblicati nella *Gazzetta Ufficiale* delle Comunità europee.

2. Per la designazione degli organismi di cui al comma 1 si applicano i criteri fissati negli allegati I e II. Ciascun organismo fornisce all'autorità competente esaurienti informazioni e la documentazione comprovante la conformità ai criteri fissati dagli allegati I e II.

3. L'autorità competente revoca la notifica di un organismo nel caso in cui riscontri il sopravvenuto difetto dei requisiti di cui al comma 2 e ne informa senza indugio la Commissione europea e le autorità competenti degli altri Stati membri.

Art. 9.

Organismi autorizzati

1. Il Ministero delle infrastrutture e dei trasporti, di concerto con il Ministero delle attività produttive, comunica alla Commissione europea ed alle autorità competenti degli altri Stati membri l'elenco degli organismi autorizzati, stabiliti nella Comunità, riconosciuti conformemente ai criteri indicati nel comma 2, idonei a provvedere alle ispezioni periodiche dei recipienti, compresi i loro rubinetti e altri accessori utilizzati per il trasporto di cui all'articolo 2, comma 1, lettera *a)*, punto 1), o alla rivalutazione della conformità dei recipienti esistenti, compresi i loro rubinetti e altri accessori utilizzati per il trasporto, conformi a un tipo rivalutato da un organismo notificato al fine di garantire, secondo le procedure di cui all'allegato IV, parte III, modulo 1 il continuo rispetto delle pertinenti disposizioni delle direttive 94/55/CE e 96/49/CE e delle disposizioni interne di recepimento. L'autorità competente provvede inoltre a comunicare agli organismi autorizzati il numero di identificazione assegnato preventivamente dalla Commissione europea. Nel caso in cui l'autorità competente si avvalga della facoltà previ-

sta dall'articolo 6, comma 1, terzo periodo, essa comunica alla Commissione europea e alle autorità competenti degli altri Stati membri l'elenco degli organismi autorizzati, stabiliti nella Comunità, riconosciuti ai fini dell'ispezione periodica delle cisterne. L'elenco degli organismi autorizzati che hanno ottenuto il riconoscimento, il loro numero di identificazione ed i compiti per i quali sono stati riconosciuti sono pubblicati nella *Gazzetta Ufficiale* delle Comunità europee.

2. Per il riconoscimento degli organismi autorizzati si applicano i criteri fissati negli allegati I e III. Ciascun organismo fornisce all'autorità competente esaurienti informazioni e documentazione comprovante la conformità ai criteri indicati negli allegati I e III.

3. Il riconoscimento di un organismo è revocato quando l'autorità competente constata che l'organismo non soddisfa più i criteri indicati nel comma 2. L'autorità competente ne informa immediatamente la Commissione europea e le autorità competenti degli altri Stati membri.

Art. 10.

Marchio

1. Fatti salvi i requisiti previsti dalle direttive 94/55/CE e 96/49/CE e dalle disposizioni interne di recepimento in ordine al marchio dei recipienti e delle cisterne, i recipienti e le cisterne conformi alle disposizioni di cui all'articolo 3, comma 1, e dell'articolo 5, comma 1, recano un marchio apposto ai sensi dell'allegato IV, parte I. Il marchio da utilizzare è riprodotto nell'allegato VII. Esso è apposto in modo inamovibile e in forma visibile ed è corredato del numero di identificazione dell'organismo notificato che ha eseguito la valutazione di conformità. In caso di rivalutazione, il marchio è seguito dal numero di identificazione dell'organismo notificato o autorizzato.

2. I rubinetti ed altri accessori di nuova fabbricazione con una funzione di sicurezza diretta recano il marchio di cui all'allegato VII oppure il marchio di cui all'allegato VI al decreto legislativo 25 febbraio 2000, n. 93. Detti marchi non sono obbligatoriamente corredati del numero di identificazione dell'organismo notificato che ha effettuato la valutazione della conformità dei rubinetti e degli altri accessori utilizzati per il trasporto. Gli altri rubinetti e accessori non sono sottoposti a requisiti specifici in materia di marchio.

3. Fatti salvi i requisiti previsti dalle direttive 94/55/CE e 96/49/CE e dalle disposizioni interne di recepimento in ordine al marchio dei recipienti e delle cisterne, ogni attrezzatura a pressione trasportabile di cui all'articolo 6, comma 1, deve recare ai fini delle ispezioni periodiche il numero di identificazione dell'organismo che ha eseguito l'ispezione periodica attestante la possibilità di ulteriore utilizzo dell'attrezzatura. Per quanto riguarda le bombole per gas di cui al decreto del Ministro dei trasporti del 7 aprile 1986, all'atto della prima ispezione periodica effettuata ai sensi del presente decreto, il numero di identificazione deve essere preceduto dal marchio previsto nell'allegato VII.

4. Ai fini sia della valutazione di conformità che della rivalutazione e delle ispezioni periodiche, il numero di identificazione dell'organismo notificato o autorizzato è apposto, sotto la sua responsabilità, in modo inamovibile e in forma visibile, a cura dell'organismo stesso o del fabbricante, o del suo mandatario stabilito nella comunità, o del proprietario, o del suo mandatario stabilito nella comunità, o del detentore.

5. È vietata l'apposizione, sulle attrezzature a pressione trasportabili, di marchi che possano indurre in errore i terzi rispetto al significato o alla grafica del marchio di cui al presente decreto. È consentita l'apposizione, sulle attrezzature, di altri marchi, purché ciò non riduca la visibilità e la leggibilità del marchio previsto nell'allegato VII.

Art. 11.

Clausola di salvaguardia

1. L'autorità competente, qualora constati che un'attrezzatura a pressione trasportabile, benché provvista di marchio, correttamente sottoposta a manutenzione e utilizzata per i fini ai quali è destinata, possa pregiudicare la salute o la sicurezza delle persone o degli animali o dei beni in occasione del trasporto e dell'utilizzazione, con provvedimento motivato limita o vieta l'immissione sul mercato, il trasporto o l'utilizzazione delle attrezzature in questione o adotta le misure necessarie ai fini del ritiro dal mercato o dalla circolazione a cura e spese del fabbricante o del suo mandatario stabilito nella comunità. L'autorità competente informa senza indugio la Commissione europea del provvedimento adattato.

2. Se un'attrezzatura a pressione trasportabile non conforme è munita del marchio di cui all'articolo 10, l'autorità competente, valutate le circostanze del caso, adotta il provvedimento di revoca o di sospensione del riconoscimento o le altre misure limitative o prescrittive nei confronti di chi ha apposto tale marchio e ne informa la Commissione europea e le autorità competenti degli altri Stati membri.

Art. 12.

Indebita apposizione del marchio

1. Fatte salve le disposizioni di cui all'articolo 11, laddove sia intervenuto l'accertamento, da parte dell'autorità competente, dell'indebita apposizione del marchio di conformità, definito nell'allegato VII, il proprietario, o il suo mandatario stabilito nella Comunità, o il detentore, o il fabbricante, o il suo mandatario stabilito nella Comunità, è obbligato ad adottare tutte le misure necessarie alle condizioni stabilite dall'autorità, al fine di rendere l'attrezzatura a pressione trasportabile conforme alle disposizioni relative al marchio ed a porre fine alla violazione. In caso di persistente difformità, l'autorità competente ne informa immediatamente la Commissione europea ed adotta tutte le misure atte a limitare o a vietare l'immissione sul mercato, il trasporto o l'utilizzazione dell'attrezzatura in questione o per assicurare che sia ritirata dal mercato o dalla circolazione, secondo la procedura dell'articolo 11.

Art. 13.

Provvedimenti che comportano un diniego o una limitazione

1. Ogni provvedimento adottato a norma del presente decreto e che abbia l'effetto di limitare o vietare l'immissione sul mercato, il trasporto o l'utilizzazione di attrezzature a pressione trasportabili, o ne imponga, a cura e a spese del fabbricante o del suo mandatario stabilito nella Comunità, il ritiro dal mercato o dalla circolazione, deve essere adeguatamente motivato, ai sensi dell'articolo 3 della legge 7 agosto 1990, n. 241. Ogni provvedimento è notificato tempestivamente all'interessato ed è corredato dall'indicazione di cui all'art. 3, comma 4, di quest'ultima legge.

Art. 14.

Sanzioni

1. Il proprietario, il detentore, il fabbricante, il responsabile della immissione sul mercato, il responsabile della messa in servizio, ovvero il loro mandatario, che produce, immette sul mercato ed immette in servizio attrezzature a pressione trasportabili, rientranti nell'ambito di applicazione del presente decreto, non conformi ai requisiti di sicurezza stabiliti dalla normativa vigente in materia ovvero non preventivamente sottoposte alle valutazioni di conformità o di idoneità previste di cui al presente decreto o, ancora, equipaggiate con rubinetti ed altri accessori non conformi alle prescrizioni di cui all'articolo 3, comma 2, è soggetto:

a) per i recipienti di cui al n. 1 della tabella dell'allegato V, alla sanzione amministrativa del pagamento di una somma da euro cinquemila a euro trentamila;

b) per i recipienti di cui al n. 2 della tabella dell'allegato V, alla sanzione amministrativa del pagamento di una somma da euro settemilacinquecento a euro quarantacinquemila;

c) per i recipienti di cui al n. 3 della tabella dell'allegato V, alla sanzione amministrativa del pagamento di una somma da euro diecimila a euro sessantamila.

2. Le sanzioni di cui al comma 1 sono determinate tenendo conto del numero degli esemplari delle attrezzature, sulla base dei seguenti criteri:

a) se trattasi di bombole od incastellature di bombole, si applicano in misura intera per lotto, o gruppo, costituito da duecento esemplari; per lotto o gruppo costituito da un numero inferiore a duecento esemplari, sono ridotte dello 0,3% per ciascun esemplare mancante al raggiungimento di duecento esemplari;

b) se trattasi di tubi, fusti in pressione o recipienti criogenici, si applicano in misura intera per gruppo costituito da venti esemplari; per gruppo costituito da un numero inferiore a venti esemplari sono ridotte del 3% per ciascun esemplare mancante al raggiungimento di venti esemplari;

c) se trattasi di cisterne, si applicano in misura intera per ciascun esemplare.

3. I totali delle somme delle sanzioni derivanti dall'applicazione dei commi 1 e 2 sono determinati inoltre in funzione delle caratteristiche di pericolosità dei gas che sono destinati ad essere contenuti nei recipienti stessi, come segue:

a) sono aumentati della metà se i recipienti sono destinati a contenere gas assegnati ad uno dei gruppi T, TF, TC, TO, TFC, TOC di cui alle direttive 94/55/CE e 96/49 ed alle disposizioni interne di recepimento, ovvero sostanze di cui all'allegato VI;

b) sono ridotti della metà se i recipienti sono destinati a contenere gas assegnati al gruppo A di cui alle direttive 94/55/CE e 96/49 ed alle disposizioni interne di recepimento.

4. Ferme restando le norme penali vigenti, chiunque appone indebitamente o in maniera difforme da quanto prescritto dal presente decreto, il marchio di cui all'allegato VII, è soggetto:

a) se trattasi di recipienti di cui al n. 1 della tabella dell'allegato V, alla sanzione amministrativa del pagamento di una somma da euro mille a euro seimila;

b) se trattasi di recipienti di cui al n. 2 della tabella dell'allegato V, alla sanzione amministrativa del pagamento di una somma da euro millecinquecento a euro novemila;

c) se trattasi di recipienti di cui al n. 3 della tabella dell'allegato V, alla sanzione amministrativa del pagamento di una somma da euro duemila a euro dodicimila.

5. Le sanzioni di cui al comma 4 sono determinate tenendo conto delle disposizioni di cui ai commi 1 e 2.

6. Il proprietario, il detentore, il fabbricante, il responsabile della immissione sul mercato, il responsabile della messa in servizio, ovvero il loro mandatario che produce, immette sul mercato ed immette in servizio rubinetti od altri accessori destinati ad attrezzature a pressione trasportabili rientranti nell'ambito di applicazione del presente decreto, non conformi ai requisiti ed alle prescrizioni di cui all'articolo 3, comma 2, è soggetto alla sanzione amministrativa del pagamento di una somma da euro duemila a euro dodicimila.

7. Ai fini del presente decreto, i soggetti che effettuano le attività previste dagli articoli 3, 4, 5 e 6 per conto degli organismi di controllo notificati o autorizzati, di cui agli articoli 8 e 9, sono considerati incaricati di un pubblico servizio.

8. Per quanto non diversamente disposto si applicano le disposizioni di cui alla legge 24 novembre 1981, n. 689, ed al decreto del Presidente della Repubblica 11 luglio 1980, n. 753.

Art. 15.

Disposizioni transitorie

1. Le disposizioni del presente decreto si applicano alle attrezzature a pressione trasportabili, con l'esclusione dei fusti a pressione, delle incastellature di bombole e delle cisterne, a decorrere dalla data di entrata in vigore del decreto stesso.

2. Le disposizioni del presente decreto si applicano ai fusti a pressione, alle incastellature di bombole ed alle cisterne, a decorrere dal 1° luglio 2003.

3. È consentita fino al 30 giugno 2003 l'immissione sul mercato e la messa in servizio delle attrezzature a pressione trasportabili di cui al primo comma conformi alla normativa anteriore alla data di entrata in vigore del presente decreto.

4. È consentita fino al 1° luglio 2005 l'immissione sul mercato e la messa in servizio dei fusti a pressione delle incastellature di bombole e delle cisterne, conformi alla normativa vigente anteriormente al 1° luglio 2003.

Art. 16.

Applicabilità di norme di recepimento di direttive CEE

1. A partire dalle date di cui all'articolo 14, commi 1 e 2, o, nel caso dei commi 3 e 4, entro due anni dalle date ivi indicate, le direttive 84/525/CEE, 84/526/CEE e 84/527/CEE, recepite con il decreto del Ministro dei trasporti del 7 aprile 1986 trovano applicazione limitatamente alle disposizioni dettate dall'articolo 1 e dall'allegato I, parti 1, 2 e 3, di ciascuna di esse. Le disposizioni di cui alla direttiva 76/767/CEE, recepita con il decreto del Ministro dei trasporti del 7 aprile 1986, non sono più applicabili a decorrere dalle date indicate nell'articolo 15, commi 1 e 2 o, nel caso dei commi 3 e 4, entro due anni dalle date ivi indicate, per le attrezzature a pressione trasportabili che rientrano nell'ambito di applicazione del presente decreto. Le omologazioni CEE di modelli di bombole rilasciate in applicazione delle direttive 84/525/CEE, 84/526/CEE e 84/527/CEE, recepite con il decreto del Ministro dei trasporti del 7 aprile 1986, sono comunque riconosciute equivalenti alle certificazioni CE previste dal presente decreto.

Art. 17.

Disposizioni finali

1. Le modifiche e gli adeguamenti, derivanti anche dal recepimento delle direttive comunitarie, concernenti le attrezzature a pressione trasportabili oggetto del presente decreto, sono adottati con provvedimento del Ministero delle infrastrutture e dei trasporti ai sensi dell'articolo 168, commi 2 e 6, del decreto legislativo 30 aprile 1992, n. 285.

2. In fase di prima applicazione, l'attuazione delle disposizioni tecnico-amministrative del presente decreto è curata dalle amministrazioni e dagli organismi di controllo di cui all'allegato A del decreto ministeriale 12 novembre 1982 secondo le competenze ivi indicate.

3. I certificati definitivi formati negli Stati membri dell'Unione europea sulla base delle disposizioni contenute nelle direttive comunitarie in materia e relativi all'approvazione delle attrezzature previste dal presente decreto, sono validi in Italia e su di essi non è dovuta l'imposta di bollo.

4. In relazione a quanto disposto dall'articolo 117, comma quinto, della costituzione e fatto salvo quanto previsto dalla legge di procedura dello Stato di cui al medesimo articolo 117, le disposizioni di cui agli articoli precedenti del presente decreto si applicano, per le regioni e le province autonome di Trento e di Bolzano che non abbiano ancora provveduto al recepimento della direttiva 99/36/CE, sino alla data di entrata in vigore della normativa di attuazione di ciascuna regione e provincia autonoma. Tale normativa è adottata da ciascuna regione e provincia nel rispetto dei principi fondamentali desumibili dal presente decreto.

Art. 18.

Norma di rinvio

1. Alle procedure di valutazione della conformità delle attrezzature a pressione trasportabili disciplinate dal presente decreto, a quelle finalizzate alla designazione degli organismi abilitati ad attestare la conformità, alla vigilanza sugli organismi stessi, nonché all'effettuazione dei controlli sul mercato, si applicano le disposizioni dell'articolo 47 della legge 6 febbraio 1996, n. 52.

Art. 19.

T a r i f f e

1. Le spese relative alle procedure di cui agli articoli 3, 4, 5 e 6, nonché quelle derivanti dall'applicazione degli articoli 8 e 9 sono a carico dei richiedenti, sulla base del costo effettivo del servizio reso.

2. Con decreto del Ministro delle infrastrutture e dei trasporti, di concerto con il Ministro dell'economia e delle finanze, da emanare entro sessanta giorni dalla data di entrata in vigore del presente decreto, sono stabilite le tariffe per le attività di cui al comma 1 e le relative modalità di riscossione.

Art. 20.

Entrata in vigore

1. Il presente decreto entra in vigore il giorno successivo a quello della sua pubblicazione nella *Gazzetta Ufficiale* della Repubblica italiana.

Il presente decreto, munito del sigillo dello Stato, sarà inserito nella Raccolta ufficiale degli atti normativi della Repubblica italiana. È fatto obbligo a chiunque spetti di osservarlo e di farlo osservare.

Dato a Roma, addì 2 febbraio 2002

CIAMPI

BERLUSCONI, *Presidente del Consiglio dei Ministri, e,* ad interim, *Ministro degli affari esteri*

BUTTIGLIONE, *Ministro per le politiche comunitarie*

LUNARDI, *Ministro delle infrastrutture e dei trasporti*

SCAJOLA, *Ministro dell'interno*

CASTELLI, *Ministro della giustizia*

TREMONTI, *Ministro dell'economia e delle finanze*

MARZANO, *Ministro delle attività produttive*

Visto, *il Guardasigilli:* CASTELLI

ALLEGATO I

CRITERI MINIMI PER LA DESIGNAZIONE DEGLI ORGANISMI NOTIFICATI O AUTORIZZATI, PREVISTI DAGLI ARTICOLI 8 E 9

1. L'organismo di ispezione notificato o l'organismo di ispezione autorizzato che faccia parte di un'organizzazione con funzioni diverse dall'ispezione devono essere identificabili all'interno dell'organizzazione.

2. L'organismo di ispezione e il relativo personale non possono svolgere attività che possano pregiudicarne l'indipendenza di giudizio e l'integrità in relazione alle loro funzioni ispettive. In particolare, il personale addetto a un organismo di ispezione non è sottoposto a pressioni commerciali, finanziarie o di altro tipo che possano influenzarne il giudizio, in particolare ad opera di persone o di organizzazioni estranee all'organismo di ispezione, ma che abbiano un interesse ai risultati delle ispezioni eseguite. Deve essere garantita l'imparzialità del personale ispettivo dell'organismo.

3. L'organismo di ispezione deve disporre del personale e delle infrastrutture necessarie per svolgere in modo adeguato i compiti tecnici e amministrativi connessi alle operazioni di ispezione e di verifica. Deve inoltre avere accesso al materiale necessario per l'esecuzione di verifiche di tipo speciale.

4. Il personale responsabile delle ispezioni dell'organismo di ispezione dispone di adeguate qualifiche, di solida formazione tecnica e professionale, di soddisfacente conoscenza delle verifiche da effettuare e di adeguata esperienza nell'esecuzione degli stessi. Al fine di garantire un livello elevato di sicurezza, l'organismo di ispezione deve disporre di competenze specifiche nel settore della sicurezza delle attrezzature a pressione trasportabili. Il personale deve essere in grado di valutare in modo professionale la conformità rispetto ai requisiti generali, avvalendosi dei risultati delle verifiche, e di riferire in materia. Esso deve inoltre essere in grado di redigere le certificazioni, i documenti e le relazioni attestanti che le ispezioni sono state realmente eseguite.

5. Il personale dispone inoltre delle conoscenze necessarie relativamente alla tecnologia utilizzata per la fabbricazione delle attrezzature a pressione trasportabili sottoposte a ispezione, compresi i relativi accessori, nonché relativamente alle modalità con le quali tali attrezzature sono utilizzate o si intende utilizzarle e agli eventuali difetti che possono verificarsi durante l'utilizzazione o il funzionamento.

6. L'organismo di ispezione e il relativo personale eseguono le valutazioni e le verifiche con la massima integrità professionale e competenza tecnica. L'organismo di ispezione garantisce la riservatezza delle informazioni ottenute nel corso delle proprie attività ispettive. Sono tutelati i diritti di proprietà intellettuale.

7. La retribuzione delle persone impegnate in attività di ispezione non dipende direttamente dal numero di ispezioni eseguite e in nessun caso dipende dai risultati delle ispezioni.

8. L'organismo di ispezione dispone di adeguata copertura assicurativa per la responsabilità civile, a meno che tale responsabilità non sia assunta dallo Stato, in conformità delle leggi nazionali, ovvero dall'organizzazione di cui l'organismo fa parte. Detta disposizione non si applica agli organismi pubblici.

9. L'organismo di ispezione esegue direttamente le ispezioni che si è impegnato ad effettuate per contratto. L'organismo che subappalta parte dell'ispezione deve garantire ed essere in grado di provare che il subcontraente dispone della competenza necessaria per eseguire il servizio in questione e assume piena responsabilità per il subappalto.

ALLEGATO II

CRITERI AGGIUNTIVI PER GLI ORGANISMI NOTIFICATI PREVISTI DALL'ARTICOLO 8

1. L'organismo notificato è indipendente dalle parti interessate e fornisce quindi servizi di ispezione per conto terzi.

   Non possono far parte dell'organismo notificato, né del relativo personale incaricato di eseguire le ispezioni, il progettista, il fabbricante, il fornitore, il rivenditore, il proprietario, il detentore, l'utente o l'incaricato della manutenzione delle attrezzature a pressione trasportabili, compresi gli accessori, che l'organismo è incaricato di ispezionare, né i rappresentanti legali delle stesse categorie di persone. È loro vietato altresì prendere parte direttamente alla progettazione, costruzione, commercializzazione o manutenzione delle attrezzature a pressione trasportabili, compresi gli accessori, e rappresentare terzi che svolgono tali attività. È ammesso lo scambio di informazioni tecniche fra il fabbricante delle attrezzature a pressione trasportabili e l'organismo di ispezione.

2. Qualunque interessato può accedere ai servizi dell'organismo di ispezione. Non possono essere imposte indebite condizioni finanziarie o di altro genere. L'organismo opera secondo procedure gestite in modo non discriminatorio.

ALLEGATO III

CRITERI AGGIUNTIVI PER GLI ORGANISMI AUTORIZZATI PREVISTI DALL'ARTICOLO 9

1. L'organismo autorizzato costituisce parte separata e identificabile di un'organizzazione con attività di progettazione, fabbricazione, fornitura, utilizzazione o manutenzione dei prodotti sottoposti ad ispezione.

2. L'organismo autorizzato non partecipa direttamente alle attività di progettazione, fabbricazione, fornitura o utilizzazione delle attrezzature a pressione trasportabili, compresi gli accessori, sottoposte a ispezione, né di prodotti simili concorrenti.

3. Le responsabilità del personale ispettivo sono chiaramente separate da quelle del personale addetto alle altre funzioni, per effetto di un'identificazione organizzativa e dei metodi di elaborazione delle relazioni dell'organismo di ispezione all'interno dell'organizzazione di cui fa parte.

ALLEGATO IV

PARTE I

PROCEDURE DI VALUTAZIONE DELLA CONFORMITÀ

Modulo A (controllo di fabbricazione interno)

1. Questo modulo descrive la procedura con cui il fabbricante o il suo mandatario stabilito nella Comunità, che soddisfa gli obblighi di cui al punto 2, si accerta e dichiara che le attrezzature a pressione trasportabili soddisfano i requisiti della direttiva ad esse applicabili. Il fabbricante o il suo mandatario stabilito nella Comunità appone il marchio «Π» su ciascuna attrezzatura a pressione trasportabile e redige una dichiarazione scritta di conformità.

2. Il fabbricante prepara la documentazione tecnica descritta al punto 3; il fabbricante o il suo mandatario stabilito nella Comunità la tiene a disposizione delle autorità nazionali, a fini ispettivi, per dieci anni dall'ultima data di fabbricazione dell'attrezzatura a pressione trasportabile. Nel caso in cui né il fabbricante né il suo mandatario siano stabiliti nella Comunità, l'obbligo di tenere a disposizione la documentazione tecnica incombe alla persona responsabile dell'immissione nel mercato comunitario dell'attrezzatura a pressione trasportabile.

3. La documentazione tecnica deve consentire la valutazione della conformità dell'attrezzatura a pressione trasportabile ai requisiti della direttiva ad essa applicabili. Essa dovrà comprendere, nella misura necessaria ai fini della valutazione, il progetto, la fabbricazione e il funzionamento dell'attrezzatura a pressione trasportabile e contiene:

   — la descrizione generale dell'attrezzatura a pressione trasportabile;

   — i disegni di progettazione e fabbricazione nonché schemi di componenti, sottounità, circuiti, ecc.;

   — le descrizioni e le spiegazioni necessarie per comprendere tali disegni e schemi e il funzionamento dell'attrezzatura a pressione trasportabile;

   — una descrizione delle soluzioni adottate per soddisfare i requisiti della direttiva;

   — i risultati dei calcoli di progetto e dei controlli svolti, ecc.;

   — i rapporti sulle prove effettuate.

4. Il fabbricante o il suo mandatario stabilito nella Comunità conserva copia della dichiarazione di conformità insieme con la documentazione tecnica.

5. Il fabbricante prende tutte le misure necessarie affinché il processo di fabbricazione garantisca la conformità dell'attrezzatura a pressione trasportabile alla documentazione tecnica di cui al punto 2 e ai requisiti della direttiva ad essa applicabili.

Modulo A1 (controllo di fabbricazione interno e sorveglianza della verifica finale)

Oltre ai requisiti del modulo A, si applica anche quanto indicato in appresso.

La verifica finale è controllata mediante ispezioni senza preavviso di un organismo notificato scelto dal fabbricante.

Durante queste ispezioni, l'organismo notificato:

— si accerta che il fabbricante svolga effettivamente la verifica finale;

— preleva, sul luogo di fabbricazione o di deposito, esemplari di attrezzature a pressione trasportabili ai fini del controllo. L'organismo notificato valuta il numero di attrezzature da prelevare, nonché la necessità di effettuare o far effettuare sulle attrezzature prelevate la verifica finale, parzialmente o integralmente.

Qualora una o più attrezzature a pressione trasportabili non risultino conformi, l'organismo notificato prende le opportune misure.

Il fabbricante appone su ciascuna attrezzatura a pressione trasportabile, sotto la responsabilità dell'organismo notificato, il numero di identificazione di quest'ultimo.

Modulo B (esame «CE del tipo»)

1. Questo modulo descrive la parte della procedura con cui un organismo notificato accerta e dichiara che un esemplare rappresentativo della produzione considerata soddisfa le disposizioni della direttiva ad esso applicabili.

2. La domanda di esame «CE del tipo» deve essere presentata dal fabbricante o dal suo mandatario stabilito nella Comunità ad un solo organismo notificato di sua scelta.

   La domanda deve contenere:

   — il nome e l'indirizzo del fabbricante e, qualora la domanda sia presentata dal suo mandatario, anche il nome e l'indirizzo di quest'ultimo;

   — una dichiarazione scritta che la stessa domanda non è stata presentata a nessun altro organismo notificato;

   — la documentazione tecnica descritta al punto 3.

   Il richiedente mette a disposizione dell'organismo notificato un esemplare rappresentativo della produzione considerata, qui di seguito denominato «tipo». L'organismo notificato può chiedere altri esemplari dello stesso tipo qualora sia necessario per eseguire il programma di prove.

   Uno stesso tipo può coprire più varianti di un'attrezzatura a pressione trasportabile, a condizione che le differenze tra le varianti non influiscano sul livello di sicurezza.

3. La documentazione tecnica deve consentire di valutare la conformità dell'attrezzatura a pressione trasportabile ai requisiti della direttiva che le sono applicabili; dovrà comprendere il progetto, la fabbricazione e il funzionamento di detta attrezzatura e contiene, nella misura necessaria ai fini della valutazione:

   — la descrizione generale del tipo;

   — disegni di progettazione e fabbricazione, nonché schemi di componenti, sottounità, circuiti, ecc.;

   — le descrizioni e le spiegazioni necessarie per comprendere tali disegni e schemi e il funzionamento dell'attrezzatura a pressione trasportabile;

   — una descrizione delle soluzioni adottate per soddisfare i requisiti della direttiva;

   — i risultati dei calcoli di progetto e dei controlli svolti, ecc.;

   — i rapporti sulle prove effettuate;

   — gli elementi relativi alle prove previste nel quadro della fabbricazione;

   — gli elementi relativi alle qualifiche o approvazioni.

4. L'organismo notificato:

   4.1. esamina la documentazione tecnica, verifica che il tipo sia stato fabbricato in conformità con tale documentazione ed individua gli elementi progettati in base a quanto dispongono le disposizioni della direttiva.

In particolare, l'organismo notificato:

— esamina la documentazione tecnica per quanto concerne la progettazione e i processi di fabbricazione;

— valuta i materiali utilizzati quando questi ultimi non sono conformi alle disposizioni della direttiva e verifica il certificato rilasciato dal fabbricante di detti materiali;

— approva le modalità operative di giunzione permanente dei pezzi o verifica che siano state approvate in precedenza;

— verifica che il personale addetto alla giunzione permanente dei pezzi e alle prove non distruttive sia qualificato o approvato;

4.2. effettua o fa effettuare gli esami appropriati e le prove necessarie per verificare se le soluzioni adottate dal fabbricante soddisfano i requisiti della direttiva;

4.3. effettua o fa effettuare gli esami appropriati e le prove necessarie per verificare se, qualora il fabbricante abbia deciso di conformarsi alle norme relative, tali norme siano state effettivamente applicate;

4.4. concorda con il richiedente il luogo in cui gli esami e le necessarie prove devono essere effettuati.

5. Se il tipo soddisfa le corrispondenti disposizioni della direttiva, l'organismo notificato rilascia un attesto di esame «CE del tipo» al richiedente. L'attestato, valido per 10 anni rinnovabili, deve contenere il nome e l'indirizzo del fabbricante, le conclusioni dell'esame e i dati necessari per l'identificazione del tipo approvato.

All'attestato è allegato un elenco dei fascicoli significativi della documentazione tecnica, di cui l'organismo notificato conserva una copia.

Se al fabbricante o al suo mandatario stabilito nella Comunità viene negato il rilascio di un attestato di esame «CE del tipo», l'organismo notificato deve fornire motivi dettagliati per tale diniego. Deve essere prevista una procedura di ricorso.

6. Il richiedente informa l'organismo notificato che detiene la documentazione tecnica relativa all'attestato di esame «CE del tipo» di tutte le modifiche all'attrezzatura a pressione trasportabile approvata, che devono ricevere un'ulteriore approvazione qualora tali modifiche possano influire sulla conformità ai requisiti della direttiva o alle prescritte modalità di uso di detta attrezzatura. Questa nuova approvazione viene rilasciata sotto forma di un complemento dell'attestato originale di esame «CE del tipo».

7. Ogni organismo notificato comunica agli Stati membri le pertinenti informazioni riguardanti gli attestati di esame «CE del tipo» ritirati e, su richiesta, quelli rilasciati.

Ogni organismo notificato deve altresì comunicare agli altri organismi notificati le pertinenti informazioni riguardanti gli attestati di esame «CE del tipo» da esso ritirati o negati.

8. Gli altri organismi notificati possono ottenere copia degli attestati di esame «CE del tipo» e/o dei loro complementi. Gli allegati degli attestati sono tenuti a disposizione degli altri organismi notificati.

9. Il fabbricante o il suo mandatario stabilito nella Comunità conserva, insieme con la documentazione tecnica, copia degli attestati di esame «CE del tipo» e dei loro complementi per dieci anni dall'ultima data di fabbricazione dell'attrezzatura a pressione trasportabile.

Nel caso in cui né il fabbricante né il suo mandatario siano stabiliti nella Comunità, l'obbligo di tenere a disposizione la documentazione tecnica incombe alla persona responsabile dell'immissione del prodotto nel mercato comunitario.

Modulo B1 (esame CE della progettazione)

1. Questo modulo descrive la parte della procedura con cui un organismo notificato accerta e dichiara che la progettazione di un'attrezzatura a pressione trasportabile soddisfa le disposizioni della direttiva ad essa applicabili.

2. Il fabbricante o il suo mandatario stabilito nella Comunità presenta la domanda di esame CE della progettazione ad un solo organismo notificato.

   La domanda deve contenere:

   — il nome e l'indirizzo del fabbricante e, qualora la domanda sia presentata dal suo mandatario, anche il nome e l'indirizzo di quest'ultimo;

   — una dichiarazione scritta secondo cui la stessa domanda non è stata presentata a nessun altro organismo notificato;

   — la documentazione tecnica descritta al paragrafo 3.

   La domanda può coprire più varianti di un'attrezzatura a pressione trasportabile, a condizione che le differenze tra le varianti non influiscano sul livello di sicurezza.

3. La documentazione tecnica deve consentire di valutare la conformità dell'attrezzatura a pressione trasportabile ai requisiti della direttiva che le sono applicabili; dovrà comprendere il progetto, la fabbricazione e il funzionamento di detta attrezzatura e contiene, nella misura necessaria ai fini della valutazione:

   — una descrizione generale dell'attrezzatura in questione;

   — disegni di progettazione e fabbricazione, nonché gli schemi di componenti, sottounità, circuiti, ecc.;

   — la descrizione e le spiegazioni necessarie alla comprensione di tali disegni e schemi e del funzionamento di detta attrezzatura;

   — una descrizione delle soluzioni adottate per soddisfare i requisiti della direttiva;

   — la necessaria prova dell'adeguatezza delle soluzioni adottate per la progettazione. La prova deve comprendere i risultati degli esami effettuati dal laboratorio appropriato del fabbricante o per suo conto;

   — i risultati dei calcoli di progetto e dei controlli svolti, ecc.;

   — gli elementi relativi alle qualifiche o approvazioni.

4. L'organismo notificato:

   4.1. esamina la documentazione tecnica ed individua gli elementi progettati in base a quanto dispone la direttiva.

   In particolare, l'organismo notificato:

   — valuta i materiali utilizzati quando questi ultimi non sono conformi alle disposizioni della direttiva;

   — approva le modalità operative di giunzione permanente dei pezzi o verifica che siano state approvate in precedenza;

   — verifica che il personale addetto alla giunzione permanente dei pezzi e alle prove non distruttive sia qualificato o approvato;

   4.2. effettua gli esami necessari per verificare se le soluzioni adottate dal fabbricante soddisfano i requisiti della direttiva;

   4.3. effettua gli esami necessari per verificare se le disposizioni rilevanti della direttiva siano state applicate.

5. Se la progettazione è conforme alle disposizioni della direttiva ad essa applicabili, l'organismo notificato rilascia al richiedente un attestato d'esame CE della progettazione. L'attestato contiene il nome e l'indirizzo del richiedente, le conclusioni dell'esame, le relative condizioni di validità e i dati necessari per l'identificazione della progettazione approvata.

   All'attestato è allegato un elenco dei fascicoli significativi della documentazione tecnica, di cui l'organismo notificato conserva una copia.

   Se al fabbricante o al suo mandatario stabilito nella Comunità viene negato il rilascio di un attestato di esame CE della progettazione, l'organismo notificato deve fornire motivi dettagliati per tale rifiuto. Deve essere prevista una procedura di ricorso.

6. Il richiedente informa l'organismo notificato che detiene la documentazione tecnica relativa all'attestato di esame CE della progettazione di tutte le modifiche apportate alla progettazione approvata che devono ricevere un'ulteriore approvazione qualora tali modifiche possano influire sulla conformità ai requisiti essenziali o prescritte modalità di uso dell'attrezzatura a pressione trasportabile. Questa nuova approvazione viene rilasciata sotto forma di un complemento dell'attestato originale di esame CE della progettazione.

7. Ogni organismo notificato comunica agli Stati membri le pertinenti informazioni riguardanti gli attestati di esame CE della progettazione ritirati e, su richiesta, quelli rilasciati.

   Ogni organismo notificato deve altresì comunicare agli altri organismi notificati le pertinenti informazioni riguardanti gli attestati di esame CE della progettazione da esso ritirati o negati.

8. Gli altri organismi notificati possono ottenere, a richiesta, le informazioni utili circa:

   — gli attestati d'esame CE della progettazione rilasciati ed i relativi complementi;

   — gli attestati d'esame CE della progettazione ritirati ed i relativi complementi.

9. Il fabbricante o il suo mandatario stabilito nella Comunità conserva, insieme con la documentazione tecnica di cui al punto 3, copia degli attestati di esame CE della progettazione e dei loro complementi per dieci anni dall'ultima data di fabbricazione dell'attrezzatura a pressione trasportabile.

   Nel caso in cui né il fabbricante né il suo mandatario siano stabiliti nella Comunità, l'obbligo di tenere a disposizione la documentazione tecnica incombe alla persona responsabile dell'immissione del prodotto nel mercato comunitario.

Modulo C1 (conformità al tipo)

1. Questo modulo descrive la parte della procedura in cui il fabbricante o il suo mandatario stabilito nella Comunità si accerta e dichiara che le attrezzature a pressione trasportabili sono conformi al tipo oggetto dell'attestato di esame «CE del tipo» e soddisfano i requisiti della direttiva ad essi applicabili. Il fabbricante o il suo mandatario stabilito nella Comunità appone il marchio «Π» a ciascuna attrezzatura a pressione trasportabile e redige una dichiarazione di conformità.

2. Il fabbricante prende tutte le misure necessarie affinché il processo di fabbricazione assicuri la conformità delle attrezzature a pressione trasportabili al tipo oggetto dell'attestato di esame «CE del tipo» e ai requisiti della direttiva ad esse applicabili.

3. Il fabbricante o il suo mandatario stabilito nella Comunità conserva copia della dichiarazione di conformità per dieci anni dall'ultima data di fabbricazione dell'attrezzatura a pressione trasportabile.

   Nel caso in cui né il fabbricante né il suo mandatario siano stabiliti nella Comunità, l'obbligo di tenere a disposizione la documentazione tecnica incombe alla persona responsabile dell'immissione dell'attrezzatura a pressione trasportabile nel mercato comunitario.

4. La verifica finale è controllata mediante ispezioni senza preavviso effettuate da un organismo notificato scelto dal fabbricante.

Durante queste ispezioni, l'organismo notificato:

— si accerta che il fabbricante svolga effettivamente la verifica finale;

— ai fini del controllo preleva, sul luogo di fabbricazione o di deposito, esemplari di attrezzature a pressione trasportabili. L'organismo notificato valuta il numero di attrezzature da prelevare, nonché la necessità di effettuare o far effettuare sulle attrezzature prelevate la verifica, parzialmente o integralmente.

Qualora una o più attrezzature a pressione trasportabili non risultino conformi, l'organismo notificato prende le opportune misure.

Il fabbricante appone su ciascuna attrezzatura a pressione trasportabile, sotto la responsabilità dell'organismo notificato, il numero di identificazione di quest'ultimo.

Modulo D (garanzia qualità produzione)

1. Questo modulo descrive la procedura con cui il fabbricante che soddisfa gli obblighi del punto 2 si accerta e dichiara che le attrezzature a pressione trasportabili in questione sono conformi al tipo oggetto dell'attestato di esame «CE del tipo» e soddisfano i requisiti della direttiva ad esse applicabili. Il fabbricante o il suo mandatario stabilito nella Comunità appone il marchio «Π» a ciascuna attrezzatura a pressione trasportabile e redige una dichiarazione di conformità. Il marchio «Π» dev'essere accompagnato dal numero d'identificazione dell'organismo notificato responsabile della sorveglianza comunitaria di cui al punto 4.

2. Il fabbricante applica per la produzione, per l'ispezione e le prove sul prodotto finito, un sistema qualità approvato, secondo quanto specificato al punto 3, ed è assoggettato alla sorveglianza di cui al punto 4.

3. *Sistema qualità*

3.1. Il fabbricante presenta una domanda di valutazione del suo sistema qualità ad un organismo notificato di sua scelta.

La domanda deve contenere:

— tutte le informazioni utili sulle attrezzature a pressione trasportabili previste;

— la documentazione relativa al sistema qualità;

— la documentazione tecnica relativa al tipo approvato e una copia dell'attestato di esame «CE del tipo».

3.2. Il sistema qualità deve garantire la conformità delle attrezzature a pressione trasportabili al tipo oggetto dell'attestato di esame «CE del tipo» e ai requisiti della direttiva ad esse applicabili.

Tutti gli elementi, i requisiti e le disposizioni adottati dal fabbricante devono essere documentati in modo sistematico e ordinato sotto forma di orientamenti, procedure e istruzioni scritte. Questa documentazione relativa al sistema qualità deve permettere un'interpretazione uniforme dei programmi, schemi, manuali e rapporti riguardanti la qualità.

Detta documentazione deve includere in particolare un'adeguata descrizione:

— degli obiettivi di qualità, della struttura organizzativa, delle responsabilità di gestione in materia di qualità delle attrezzature a pressione trasportabili;

— delle tecniche, processi e interventi sistematici cui si farà ricorso per la fabbricazione nonché per il controllo e la garanzia della qualità;

— degli esami e delle prove che saranno effettuati prima, durante e dopo la fabbricazione, con indicazione della frequenza con cui si intende effettuarli;

— della documentazione in materia di qualità, quali i rapporti ispettivi e i dati sulle prove, le tarature, i rapporti sulle qualifiche o nell'approvazione del personale;

— dei mezzi di sorveglianza che consentono il controllo della qualità richiesta e dell'efficacia di funzionamento del sistema qualità.

3.3. L'organismo notificato valuta il sistema qualità per determinare se soddisfa i requisiti di cui al punto 3.2.

Nel gruppo incaricato della valutazione deve essere presente almeno un esperto nelle attrezzature a pressione trasportabili in questione. La procedura di valutazione deve comprendere una visita presso gli impianti del fabbricante.

La decisione è notificata al fabbricante. La notifica contiene le conclusioni dell'esame e la decisione di valutazione motivata. Deve essere prevista una procedura di ricorso.

3.4. Il fabbricante si impegna a soddisfare gli obblighi derivanti dal sistema qualità approvato ed a fare in modo che esso rimanga adeguato ed efficace.

Il fabbricante o il mandatario stabilito nella Comunità tengono informato l'organismo notificato che ha approvato il sistema qualità di qualsiasi prevista modifica del sistema.

L'organismo notificato valuta le modifiche proposte e decide se il sistema modificato continua a soddisfare i requisiti di cui al punto 3.2 o se è necessaria una seconda valutazione.

L'organismo notificato notifica la sua decisione al fabbricante. La notifica contiene le conclusioni dell'esame e la decisione di valutazione motivata.

4. *Sorveglianza sotto la responsabilità dell'organismo notificato*

4.1. La sorveglianza deve garantire che il fabbricante soddisfi tutti gli obblighi derivanti dal sistema qualità approvato.

4.2. Il fabbricante consente all'organismo notificato di accedere a fini ispettivi nei locali di fabbricazione, ispezione, prove e deposito fornendo tutte le necessarie informazioni, in particolare:

— la documentazione relativa al sistema qualità;

— altra documentazione in materia di qualità quali i rapporti ispettivi e i dati sulle prove, le tarature, i rapporti sulle qualifiche del personale interessato, ecc.

4.3. L'organismo notificato effettua controlli periodici per assicurarsi che il fabbricante mantenga e utilizzi il sistema qualità e fornisce al fabbricante un rapporto sul controllo effettuato. La frequenza dei controlli periodici è tale che si procede ad una rivalutazione completa ogni tre anni.

4.4. Inoltre l'organismo notificato può effettuare visite senza preavviso presso il fabbricante. La necessità di queste visite aggiuntive e la loro frequenza saranno determinate in base ad un sistema di controllo sulle visite gestito dall'organismo notificato. In particolare nel sistema di controllo sulle visite saranno presi in considerazione i seguenti fattori:

— la categoria dell'attrezzatura;

— i risultati delle visite di sorveglianza precedenti;

— la necessità di garantire il controllo delle misure di correzione;

— se del caso, le condizioni speciali connesse con l'approvazione del sistema;

— modifiche significative nell'organizzazione della fabbricazione, le misure o le tecniche.

In occasione di tali visite, l'organismo notificato può svolgere e far svolgere, se necessario, prove per verificare il buon funzionamento del sistema qualità. Esso fornisce al fabbricante un rapporto sulla visita e, se sono state svolte prove, una relazione di prova.

5. Il fabbricante tiene a disposizione delle autorità nazionali, per dieci anni dall'ultima data di fabbricazione dell'attrezzatura a pressione trasportabile:

   — la documentazione di cui al punto 3.1, secondo trattino;

   — gli adeguamenti di cui al punto 3.4, secondo capoverso;

   — le decisioni e relazioni dell'organismo notificato di cui ai punti 3.3, ultimo comma e 3.4, ultimo comma, nonché ai punti 4.3 e 4.4.

6. Ogni organismo notificato comunica agli Stati membri le pertinenti informazioni riguardanti le approvazioni dei sistemi qualità ritirate e, su richiesta, quelle rilasciate.

   Ogni organismo notificato deve altresì comunicare agli altri organismi notificati le pertinenti informazioni riguardanti le approvazioni dei sistemi qualità da esso ritirate o negate.

Modulo D1(garanzia qualità produzione)

1. Questo modulo descrive la procedura con cui il fabbricante, che soddisfa gli obblighi di cui al punto 3, si accerta e dichiara che le attrezzature a pressione trasportabili in questione soddisfano i requisiti della direttiva ad esse applicabili. Il fabbricante o il suo mandatario stabilito nella Comunità appone il marchio «Π» a ciascuna attrezzatura a pressione trasportabile e redige una dichiarazione scritta di conformità. Il marchio «Π» dev'essere accompagnato dal numero di identificazione dell'organismo notificato responsabile della sorveglianza comunitaria di cui al punto 5.

2. Il fabbricante prepara la documentazione tecnica descritta in appresso.

   La documentazione tecnica deve consentire di valutare la conformità dell'attrezzatura a pressione trasportabile ai requisiti della direttiva ad essa applicabili. Essa dovrà comprendere il progetto, la fabbricazione e il funzionamento dell'attrezzatura a pressione trasportabile e contiene, nella misura necessaria ai fini della valutazione:

   — una descrizione generale dell'attrezzatura a pressione in questione;

   — disegni di progettazione e fabbricazione nonché schemi di componenti, sottounità, circuiti, ecc.;

   — le descrizioni e le spiegazioni necessarie per comprendere tali disegni e schemi e il funzionamento di detta attrezzatura;

   — una descrizione delle soluzioni adottate per soddisfare i requisiti della direttiva;

   — i risultati dei calcoli di progetto e dei controlli svolti, ecc.;

   — i rapporti sulle prove effettuate.

3. Il fabbricante applica un sistema qualità approvato per la produzione e per l'ispezione e le prove sul prodotto finito, secondo quanto specificato al punto 4, ed è assoggettato alla sorveglianza di cui al punto 5.

4. *Sistema qualità*

   4.1. Il fabbricante presenta una domanda di valutazione del suo sistema qualità ad un organismo notificato di sua scelta.

   La domanda deve contenere:

   — tutte le informazioni utili sulle attrezzature a pressione trasportabili previste;

   — la documentazione relativa al sistema qualità.

   4.2. Il sistema qualità deve garantire la conformità delle attrezzature a pressione trasportabili ai requisiti della direttiva ad esse applicabili.

Tutti gli elementi, i requisiti e le disposizioni adottati dal fabbricante devono essere documentati in modo sistematico e ordinato sotto forma di orientamenti, procedure ed istruzioni scritte. Questa documentazione relativa al sistema qualità deve permettere un'interpretazione uniforme di programmi, schemi, manuali e rapporti riguardanti la qualità.

Detta documentazione deve includere in particolare un'adeguata descrizione:

— degli obiettivi di qualità, della struttura organizzativa, nonché delle responsabilità di gestione in materia di qualità delle attrezzature a pressione trasportabili;

— delle tecniche, processi e interventi sistematici che saranno applicati per la fabbricazione nonché per il controllo e la garanzia della qualità;

— dei controlli e delle prove che saranno effettuati prima, durante e dopo la fabbricazione, con indicazione della frequenza con cui si intende effettuarli;

— della documentazione in materia di qualità, quali i rapporti ispettivi e i dati sulle prove, le tarature, i rapporti sulle qualifiche o nell'approvazione del personale interessato;

— dei mezzi di sorveglianza che consentono il controllo della qualità richiesta e dell'efficacia di funzionamento del sistema qualità.

4.3. L'organismo notificato valuta il sistema qualità per determinare se soddisfa i requisiti di cui al punto 4.2.

Nel gruppo incaricato della valutazione deve essere presente almeno un esperto nelle attrezzature a pressione trasportabili in questione. La procedura di valutazione deve comprendere una visita presso gli impianti del fabbricante.

La decisione è notificata al fabbricante. La notifica deve contenere le conclusioni dell'esame e la decisione di valutazione motivata. Deve essere prevista una procedura di ricorso.

4.4. Il fabbricante si impegna a soddisfare gli obblighi derivanti dal sistema qualità approvato, ed a fare in modo che esso rimanga adeguato ed efficace.

Il fabbricante o il suo mandatario stabilito nella Comunità tengono informato l'organismo notificato che ha approvato il sistema qualità di qualsiasi prevista modifica del sistema.

L'organismo notificato valuta le modifiche proposte e decide se il sistema qualità modificato continua a soddisfare i requisiti di cui al punto 4.2 o se è necessaria una seconda valutazione.

Esso comunica la sua decisione al fabbricante. La notifica deve contenere le conclusioni dell'esame e la decisione di valutazione motivata.

5. *Sorveglianza sotto la responsabilità dell'organismo notificato*

5.1. La sorveglianza deve garantire che il fabbricante soddisfi tutti gli obblighi derivanti dal sistema qualità approvato.

5.2. Il fabbricante consente all'organismo notificato di accedere a fini ispettivi nei locali di fabbricazione, ispezione, prova e deposito, fornendo tutte le necessarie informazioni, in particolare:

— la documentazione relativa al sistema qualità;

— altra documentazione in materia di qualità, quali rapporti ispettivi e i dati sulle prove, le tarature, le qualifiche del personale, ecc.

5.3. L'organismo notificato effettua controlli periodici per assicurarsi che il fabbricante mantenga e utilizzi il sistema qualità e fornisce al fabbricante un rapporto sul controllo effettuato. La frequenza dei controlli periodici è tale che si procede ad una rivalutazione completa ogni tre anni.

5.4. Inoltre l'organismo notificato può effettuare visite senza preavviso presso il fabbricante. La necessità di queste visite aggiuntive e la loro frequenza saranno determinate in base ad un sistema di controllo sulle visite gestito dall'organismo notificato. In particolare nel sistema di controllo sulle visite saranno presi in considerazione i seguenti fattori:

— la categoria dell'attrezzatura;

— i risultati delle visite di sorveglianza precedenti;

— la necessità di garantire il controllo delle misure di correzione;

— se del caso, le condizioni speciali connesse con l'approvazione del sistema;

— modifiche significative nell'organizzazione della fabbricazione, le misure o le tecniche.

In occasione di tali visite, l'organismo notificato può svolgere o far svolgere, se necessario, prove per verificare il buon funzionamento del sistema qualità. Esso fornisce al fabbricante un rapporto sulla visita e, se sono state svolte prove, una relazione di prova.

6. Il fabbricante tiene a disposizione delle autorità nazionali, per dieci anni dall'ultima data di fabbricazione dell'attrezzatura a pressione trasportabile:

— la documentazione tecnica di cui al punto 2;

— la documentazione di cui al punto 4.1, secondo trattino;

— gli adeguamenti di cui al punto 4.4, secondo capoverso;

— le decisioni e relazioni dell'organismo notificato di cui ai punti 4.3, ultimo comma, 4.4, ultimo comma, e ai punti 5.3 e 5.4.

7. Ogni organismo notificato comunica agli Stati membri le pertinenti informazioni riguardanti le approvazioni dei sistemi qualità ritirate e, su richiesta, quelle rilasciate.

Ogni organismo notificato deve altresì comunicare agli altri organismi notificati le pertinenti informazioni riguardanti le approvazioni dei sistemi qualità da esso ritirate o negate.

Modulo E (garanzia qualità prodotti)

1. Questo modulo descrive la procedura con cui il fabbricante, che soddisfa gli obblighi di cui al punto 2, si accerta e dichiara che le attrezzature a pressione trasportabili sono conformi al tipo oggetto dell'attestato di esame «CE del tipo» e soddisfano i requisiti della direttiva ad esse applicabili. Il fabbricante o il suo mandatario stabilito nella Comunità appone il marchio «Π» a ciascun prodotto e redige una dichiarazione scritta di conformità. Il marchio «Π» deve essere accompagnato dal numero di identificazione dell'organismo notificato responsabile della sorveglianza di cui al punto 4.

2. Il fabbricante applica un sistema qualità approvato per l'ispezione finale e le prove sull'attrezzatura a pressione trasportabile, secondo quanto specificato al punto 3, ed è soggetto alla sorveglianza di cui al punto 4.

3. *Sistema qualità*

3.1. Il fabbricante presenta una domanda per la valutazione del suo sistema qualità ad un organismo notificato di sua scelta.

La domanda deve contenere:

— tutte le informazioni utili sulle attrezzature a pressione trasportabili previste;

— la documentazione relativa al sistema qualità;

— la documentazione tecnica relativa al tipo approvato e una copia dell'attestato di esame «CE del tipo».

3.2. Nel quadro del sistema qualità, ciascun esemplare delle attrezzature a pressione trasportabili viene esaminato e su di esso vengono effettuate opportune prove, per verificarne la conformità ai requisiti della direttiva ad esso applicabili. Tutti gli elementi, i requisiti e le disposizioni adottati dal fabbricante devono essere documentati in modo sistematico e ordinato sotto forma di misure, procedure e istruzioni scritte. Questa documentazione relativa al sistema qualità deve permettere un'interpretazione uniforme dei programmi, schemi, manuali e rapporti riguardanti la qualità.

Detta documentazione deve includere in particolare un'adeguata descrizione:

— degli obiettivi di qualità, della struttura organizzativa, nonché delle responsabilità di gestione in materia di qualità delle attrezzature a pressione trasportabili;

— degli esami e delle prove che saranno effettuati dopo la fabbricazione;

— dei mezzi di controllo dell'efficacia del funzionamento del sistema qualità;

— della documentazione in materia di qualità, quali i rapporti ispettivi e i dati sulle prove, le tarature, i rapporti sulle qualifiche o nell'approvazione del personale.

3.3. L'organismo notificato valuta il sistema qualità per determinare se soddisfa i requisiti di cui al punto 3.2.

Nel gruppo incaricato della valutazione deve essere presente almeno un esperto nelle attrezzature a pressione trasportabili in questione. La procedura di valutazione deve comprendere una visita presso gli impianti del fabbricante.

La decisione è notificata al fabbricante. La notifica deve contenere le conclusioni dell'esame e la decisione di valutazione motivata.

3.4. Il fabbricante si impegna a soddisfare gli obblighi derivanti dal sistema qualità approvato, ed a fare in modo che esso rimanga adeguato ed efficace.

Il fabbricante o il suo mandatario stabilito nella Comunità tengono informato l'organismo notificato che ha approvato il sistema qualità di qualsiasi previsto miglioramento del sistema.

L'organismo notificato valuta le modifiche proposte e decide se il sistema modificato soddisfarà ancora i requisiti di cui al punto 3.2 o se è necessaria una seconda valutazione.

Esso notifica la sua decisione al fabbricante. La comunicazione deve contenere le conclusioni dell'esame e la decisione di valutazione motivata.

4. *Sorveglianza sotto la responsabilità dell'organismo notificato*

4.1. L'obiettivo della sorveglianza è di garantire che il fabbricante soddisfi tutti gli obblighi derivanti dal sistema qualità approvato.

4.2. Il fabbricante consente all'organismo notificato di accedere a fini ispettivi nei locali di ispezione, prova e deposito, fornendo tutte le necessarie informazioni, in particolare:

— la documentazione relativa al sistema qualità;

— la documentazione tecnica;

— altra documentazione in materia di qualità, quali i rapporti ispettivi e i dati sulle prove, le tarature, i rapporti sulle qualifiche del personale, ecc.

4.3. L'organismo notificato effettua controlli periodici per assicurarsi che il fabbricante mantenga e utilizzi il sistema qualità e fornisce al fabbricante un rapporto sul controllo effettuato. La frequenza dei controlli periodici è tale che si procede ad una rivalutazione completa ogni tre anni.

4.4. Inoltre l'organismo notificato può effettuare visite senza preavviso presso il fabbricante. La necessità di queste visite aggiuntive e la loro frequenza saranno determinate in base ad un sistema di controllo sulle visite gestito dall'organismo notificato. In particolare, nel sistema di controllo sulle visite saranno presi in considerazione i seguenti fattori:

— la categoria dell'attrezzatura;

— i risultati delle visite di sorveglianza precedenti;

— la necessità di garantire il controllo delle misure di correzione;

— se del caso, le condizioni speciali connesse con l'approvazione del sistema;

— modifiche significative nell'organizzazione della fabbricazione, le misure o le tecniche.

In occasione di tali visite, l'organismo notificato può svolgere o far svolgere, se necessario, prove per verificare il buon funzionamento del sistema qualità. Esso fornisce al fabbricante un rapporto sulla visita e, se sono state svolte prove, una relazione di prova.

5. Il fabbricante tiene a disposizione delle autorità nazionali, per dieci anni dall'ultima data di fabbricazione dell'attrezzatura a pressione trasportabile:

— la documentazione di cui al punto 3.1, secondo trattino;

— gli adeguamenti di cui al punto 3.4, secondo comma;

— le decisioni e relazioni dell'organismo notificato di cui ai punti 3.3, ultimo comma, e 3.4, ultimo comma, nonché ai punti 4.3 e 4.4.

6. Ogni organismo notificato comunica agli Stati membri le pertinenti informazioni riguardanti le approvazioni dei sistemi qualità ritirate e, su richiesta, quelle rilasciate.

Ogni organismo notificato deve altresì comunicare agli altri organismi notificati le pertinenti informazioni riguardanti le approvazioni dei sistemi qualità da esso ritirate o negate.

Modulo E1 (garanzia qualità prodotti)

1. Questo modulo descrive la procedura con cui il fabbricante, che soddisfa gli obblighi di cui al punto 3, si accerta e dichiara che le attrezzature a pressione trasportabili soddisfano i requisiti della direttiva ad esse applicabili. Il fabbricante o il suo mandatario stabilito nella Comunità appone il marchio «Π» a ciascuna attrezzatura a pressione trasportabile e redige una dichiarazione scritta di conformità. Il marchio «Π» dev'essere accompagnato dal numero di identificazione dell'organismo notificato responsabile della sorveglianza di cui al punto 5.

2. Il fabbricante prepara la documentazione tecnica descritta in appresso.

La documentazione tecnica deve consentire di valutare la conformità dell'attrezzatura a pressione trasportabile ai requisiti della direttiva ad essa applicabili. Essa dovrà comprendere il progetto, la fabbricazione e il funzionamento di detta attrezzatura e contiene, nella misura necessaria ai fini della valutazione:

— la descrizione dell'attrezzatura in questione;

— disegni di progettazione e fabbricazione nonché schemi di componenti, sottounità, circuiti, ecc.;

— la descrizione e le spiegazioni necessarie per comprendere tali disegni e schemi e il funzionamento di detta attrezzatura;

— una descrizione delle soluzioni adottate per soddisfare i requisiti della direttiva;

— i risultati dei calcoli di progetto e dei controlli svolti, ecc.;

— i rapporti sulle prove effettuate.

3. Il fabbricante applica un sistema qualità approvato per l'ispezione finale dell'attrezzatura a pressione trasportabile e le prove, secondo quanto specificato al punto 4, ed è assoggettato alla sorveglianza di cui al punto 5.

4. *Sistema qualità*

4.1. Il fabbricante presenta una domanda di valutazione del suo sistema qualità ad un organismo notificato di sua scelta.

La domanda deve contenere:

— tutte le informazioni utili sulle attrezzature a pressione trasportabili previste;

— la documentazione relativa al sistema qualità.

4.2. Nel quadro del sistema qualità, ciascuna attrezzatura a pressione trasportabile viene esaminata e su di essa vengono effettuate opportune prove, per verificarne la conformità ai requisiti della direttiva ad essa applicabili. Tutti gli elementi, i requisiti e le disposizioni adottati dal fabbricante devono essere documentati in modo sistematico e ordinato sotto forma di misure, procedure e istruzioni scritte. Questa documentazione relativa al sistema qualità deve permettere un interpretazione uniforme dei programmi, degli schemi, dei manuali e dei rapporti riguardanti la qualità.

Detta documentazione deve includere in particolare un'adeguata descrizione:

— degli obiettivi di qualità, della struttura organizzativa, nonché delle responsabilità di gestione in materia di qualità dell'attrezzatura a pressione trasportabile;

— delle modalità operative di giunzione permanente dei pezzi approvate;

— degli esami e delle prove che saranno effettuati dopo la fabbricazione;

— dei mezzi di controllo del funzionamento del sistema qualità;

— della documentazione in materia di qualità, quali i rapporti ispettivi e i dati sulle prove, le tarature, i rapporti sulle qualifiche o nell'approvazione del personale interessato.

4.3. L'organismo notificato valuta il sistema qualità per determinare se soddisfa i requisiti di cui al punto 4.2.

Nel gruppo incaricato della valutazione deve essere presente almeno un esperto nelle attrezzature a pressione trasportabile in questione. La procedura di valutazione deve comprendere una visita presso gli impianti del fabbricante.

La decisione viene notificata al fabbricante. La notifica deve contenere le conclusioni dell'esame e la decisione di valutazione motivata. Deve essere prevista una procedura di ricorso.

4.4. Il fabbricante si impegna a soddisfare gli obblighi derivanti dal sistema qualità approvato, ed a fare in modo che esso rimanga adeguato ed efficace.

Il fabbricante o il suo mandatario stabilito nella Comunità tengono informato l'organismo notificato che ha approvato il sistema qualità di qualsiasi previsto miglioramento del sistema.

L'organismo notificato valuta le modifiche proposte e decide se il sistema modificato soddisfa ancora i requisiti di cui al punto 4.2 o se è necessaria una seconda valutazione.

Esso notifica la sua decisione al fabbricante. La comunicazione deve contenere le conclusioni dell'esame e la decisione di valutazione motivata.

5. *Sorveglianza sotto la responsabilità dell'organismo notificato*

5.1. L'obiettivo della sorveglianza è di garantire che il fabbricante soddisfi tutti gli obblighi derivanti dal sistema qualità approvato.

5.2. Il fabbricante consente all'organismo notificato di accedere a fini ispettivi nei locali di ispezione, prova e deposito, fornendo tutte le necessarie informazioni, in particolare:

— la documentazione relativa al sistema qualità;

— la documentazione tecnica;

— altra documentazione in materia di qualità, quali i rapporti ispettivi e i dati sulle prove, le tarature, i rapporti sulle qualifiche del personale interessato, ecc.

5.3. L'organismo notificato effettua controlli periodici per assicurarsi che il fabbricante mantenga e utilizzi il sistema qualità e fornisce al fabbricante un rapporto sul controllo effettuato. La frequenza dei controlli periodici è tale che si procede ad una rivalutazione completa ogni tre anni.

5.4. Inoltre l'organismo notificato può effettuare visite senza preavviso presso il fabbricante. La necessità di queste visite aggiuntive e la loro frequenza saranno determinate in base ad un sistema di controllo sulle visite gestito dall'organismo notificato. In particolare, nel sistema di controllo sulle visite saranno presi in considerazione i seguenti fattori:

— la categoria dell'attrezzatura;

— i risultati delle visite di sorveglianza precedenti;

— la necessità di garantire il controllo delle misure di correzione;

— se del caso, le condizioni speciali connesse con l'approvazione del sistema;

— modifiche significative nell'organizzazione della fabbricazione, le misure o le tecniche.

In occasione di tali visite, l'organismo notificato può svolgere o far svolgere, se necessario, prove per verificare il buon funzionamento del sistema qualità. Esso fornisce al fabbricante un rapporto sulla visita e, se sono state svolte prove, una relazione di prova.

6. Il fabbricante tiene a disposizione delle autorità nazionali, per dieci anni dall'ultima data di fabbricazione dell'attrezzatura a pressione trasportabile:

— la documentazione tecnica di cui al punto 2;

— la documentazione di cui al punto 4.1, terzo trattino;

— gli adeguamenti di cui al punto 4.4, secondo comma;

— le decisioni e relazioni dell'organismo notificato di cui ai punti 4.3, ultimo comma, 4.4, ultimo comma, e ai punti 5.3 e 5.4.

7. Ogni organismo notificato comunica agli Stati membri le pertinenti informazioni riguardanti le approvazioni dei sistemi qualità ritirate e, su richiesta, quelle rilasciate.

Ogni organismo notificato deve altresì comunicare agli altri organismi notificati le pertinenti informazioni riguardanti le approvazioni dei sistemi qualità da esso ritirate o negate.

Modulo F (verifica su prodotto)

1. Questo modulo descrive la procedura con cui il fabbricante, o il suo mandatario stabilito nella Comunità, si accerta e dichiara che le attrezzature a pressione trasportabili, cui sono state applicate le disposizioni del punto 3, sono conformi al tipo

— oggetto dell'attestato di esame «CE del tipo», o

— oggetto dell'attestato di esame CE della progettazione,

e soddisfano i requisiti pertinenti della direttiva.

2. Il fabbricante prende tutte le misure necessarie affinché il processo di fabbricazione garantisca la conformità delle attrezzature a pressione trasportabili al tipo

   — oggetto dell'attestato di esame «CE del tipo», o

   — oggetto dell'attestato di esame CE della progettazione,

   e soddisfano i requisiti della direttiva che ad esse si applicano.

   Il fabbricante, o il suo mandatario stabilito nella Comunità, appone il marchio «Π» su ciascuna attrezzatura a pressione trasportabile e redige una dichiarazione di conformità.

3. L'organismo notificato procede agli esami e alle prove del caso per verificare la conformità dell'attrezzatura a pressione trasportabile ai requisiti della direttiva mediante controllo e prova di ogni singolo prodotto secondo quanto stabilito al punto 4.

   Il fabbricante, o il suo mandatario stabilito nella Comunità, conserva copia della dichiarazione di conformità per dieci anni dall'ultima data di fabbricazione dell'attrezzatura a pressione trasportabile.

4. *Verifica mediante controllo e prova di ogni singola attrezzatura a pressione trasportabile*

   4.1. Tutte le attrezzature a pressione trasportabili vengono esaminate singolarmente e su di esse vengono effettuati opportuni controlli e prove, per verificarne la conformità al tipo e ai requisiti della direttiva ad esse applicabili.

   In particolare, l'organismo notificato:

   — verifica che il personale addetto alla giunzione permanente dei pezzi e alle prove non distruttive sia qualificato o approvato;

   — verifica il certificato rilasciato dal fabbricante dei materiali;

   — effettua o fa effettuare l'ispezione finale e la prova ed esamina, se necessario, i dispositivi di sicurezza.

   4.2. L'organismo notificato appone o fa apporre il suo numero di identificazione su ciascuna attrezzatura a pressione trasportabile approvata e redige un attestato di conformità inerente alle prove effettuate.

   4.3. Il fabbricante, o il suo mandatario stabilito nella Comunità, deve essere in grado di esibire, a richiesta, gli attestati di conformità dell'organismo notificato.

Modulo G (verifica CE di un unico prodotto)

1. Questo modulo descrive la procedura con cui il fabbricante accerta e dichiara che l'attrezzatura a pressione trasportabile, cui è stato rilasciato l'attestato di cui al punto 4.1, è conforme ai requisiti della direttiva ad essa relativi. Il fabbricante, o il suo mandatario stabilito nella Comunità, appone il marchio «Π» su detta attrezzatura e redige una dichiarazione di conformità.

2. Il fabbricante presenta la domanda di verifica di un unico prodotto ad un organismo notificato di sua scelta.

   La domanda deve contenere:

   — il nome e l'indirizzo del fabbricante, nonché la collocazione dell'attrezzatura a pressione trasportabile;

   — una dichiarazione scritta che precisa che la stessa domanda non è stata presentata presso un altro organismo notificato;

   — la documentazione tecnica.

3. La documentazione tecnica deve consentire di valutare la conformità dell'attrezzatura a pressione trasportabile ai corrispondenti requisiti della direttiva, di comprenderne il progetto, la fabbricazione ed il funzionamento.

La documentazione tecnica comprende:

— la descrizione generale dell'attrezzatura in questione;

— disegni di progettazione e fabbricazione nonché schemi di componenti, sottounità, circuiti, ecc.;

— le descrizioni e le spiegazioni necessarie per comprendere tali disegni e schemi e il funzionamento di detta attrezzatura;

— i risultati dei calcoli di progetto e dei controlli svolti, ecc.;

— i rapporti sulle prove effettuate;

— gli elementi appropriati relativi alla qualifica dei processi di fabbricazione e di prova, nonché alle qualifiche o all'approvazione delle unità di personale ad essi preposte.

4. L'organismo notificato esamina la progettazione e la fabbricazione di ciascuna attrezzatura a pressione trasportabile ed effettua, al momento della fabbricazione, le prove appropriate per certificare la conformità ai requisiti corrispondenti della presente direttiva.

4.1. L'organismo notificato appone o fa apporre il suo numero di identificazione su ciascuna attrezzatura a pressione trasportabile e redige un attestato di conformità inerente alle prove effettuate che deve essere conservato per 10 anni.

4.2. Il fabbricante, o il suo mandatario stabilito nella Comunità, deve essere in grado di esibire, su richiesta, la dichiarazione di conformità e l'attestato di conformità rilasciati dall'organismo notificato.

In particolare, l'organismo notificato:

— esamina la documentazione tecnica riguardante la progettazione e i processi di fabbricazione;

— valuta i materiali utilizzati quando questi ultimi non sono conformi alle disposizioni della direttiva e verifica il certificato rilasciato dal fabbricante di detti materiali;

— approva le modalità operative di giunzione permanente dei pezzi;

— verifica le qualifiche o le approvazioni;

— procede all'esame finale e effettua o fa effettuare la prova ed esamina, se necessario, i dispositivi di sicurezza.

Modulo H (garanzia qualità totale)

1. Questo modulo descrive la procedura con cui il fabbricante, che soddisfa gli obblighi di cui al punto 2, si accerta e dichiara che le attrezzature a pressione trasportabili considerate soddisfano i requisiti della direttiva ad esse applicabili. Il fabbricante o il suo mandatario stabilito nella Comunità appone il marchio «Π» a ciascuna attrezzatura a pressione trasportabile e redige una dichiarazione scritta di conformità. Il marchio «PΠ» deve essere accompagnato dal numero di identificazione dell'organismo notificato responsabile della sorveglianza di cui al punto 4.

2. Il fabbricante applica un sistema qualità approvato per la progettazione, la fabbricazione, l'ispezione finale e le prove, secondo quanto specificato al punto 3, ed è soggetto alla sorveglianza di cui al punto 4.

3. *Sistema qualità*

3.1. Il fabbricante presenta una domanda per la valutazione del suo sistema qualità ad un organismo notificato di sua scelta.

La domanda deve contenere:

— tutte le informazioni appropriate relative alle attrezzature a pressione trasportabili previste;

— la documentazione sul sistema qualità.

3.2. Il sistema qualità deve garantire la conformità delle attrezzature a pressione trasportabili ai requisiti della direttiva ad esse applicabili.

Tutti gli elementi, i requisiti e le disposizioni adottati dal fabbricante devono essere documentati in modo sistematico e ordinato sotto forma di orientamenti, procedure e istruzioni scritte. Questa documentazione relativa al sistema qualità permette una interpretazione uniforme delle misure inerenti alla procedura e alla qualità, come programmi, schemi, manuali e rapporti riguardanti la qualità.

Detta documentazione deve includere in particolare un'adeguata descrizione:

— degli obiettivi di qualità, della struttura organizzativa, nonché delle responsabilità di gestione in materia di qualità della progettazione e di qualità dei prodotti;

— delle specifiche tecniche di progettazione, norme incluse, che si intende applicare;

— delle tecniche, in materia di controllo e verifica della progettazione, dei procedimenti e delle azioni sistematiche che verranno impiegati nella progettazione delle attrezzature a pressione trasportabili;

— delle tecniche, dei processi e degli interventi sistematici corrispondenti che si intende applicare nella fabbricazione;

— dei controlli e delle prove che saranno effettuati prima, durante e dopo la fabbricazione, con indicazione della frequenza con cui si intende effettuarli;

— della documentazione in materia di qualità, quali i rapporti ispettivi e i dati sulle prove, le tarature, i rapporti sulle qualifiche o l'approvazione del personale interessato;

— dei mezzi di controllo dell'ottenimento della progettazione e della qualità dell'attrezzatura a pressione trasportabile prescritte e dell'efficacia di funzionamento del sistema qualità.

3.3. L'organismo notificato valuta il sistema qualità per determinare se soddisfa i requisiti di cui al punto 3.2.

Nel gruppo incaricato dei controlli deve essere presente almeno un esperto nelle attrezzature a pressione trasportabili in questione. La procedura di valutazione deve comprendere una visita agli impianti del fabbricante.

La decisione viene notificata al fabbricante. La notifica deve contenere le conclusioni dell'esame e la decisione di valutazione motivata. Deve essere prevista una procedura di ricorso.

3.4. Il fabbricante si impegna a soddisfare gli obblighi derivanti dal sistema qualità approvato, ed a fare in modo che esso rimanga adeguato ed efficace.

Il fabbricante o il suo mandatario stabilito nella Comunità tiene informato l'organismo notificato che ha approvato il sistema qualità di qualsiasi prevista modifica del sistema.

L'organismo notificato valuta le modifiche proposte e decide se il sistema qualità modificato continua a soddisfare i requisiti di cui al punto 3.2 o se è necessaria una seconda valutazione.

Esso notifica la sua decisione al fabbricante. La notifica deve contenere le conclusioni dell'esame e la decisione di valutazione motivata.

4. *Sorveglianza sotto la responsabilità dell'organismo notificato*

4.1. L'obiettivo della sorveglianza è di garantire che il fabbricante soddisfi tutti gli obblighi derivanti dal sistema qualità approvato.

4.2. Il fabbricante consente all'organismo notificato di accedere, a fini ispettivi, nei locali di progettazione, fabbricazione, ispezione, prova e deposito fornendo tutte le necessarie informazioni, in particolare:

— la documentazione relativa al sistema qualità;

— la documentazione prevista dalla parte del sistema qualità dedicato alla progettazione del sistema qualità, quali risultati di analisi, calcoli, prove, ecc.;

— la documentazione prevista dalla parte del sistema qualità dedicato alla fabbricazione del sistema qualità quali i rapporti ispettivi e i dati sulle prove, le tarature, i rapporti sulle qualifiche del personale, ecc.

4.3. L'organismo notificato effettua controlli periodici per assicurarsi che il fabbricante mantenga e utilizzi il sistema qualità e fornisce al fabbricante un rapporto sul controllo effettuato. La frequenza dei controlli periodici è tale che si procede ad una rivalutazione completa ogni tre anni.

4.4. Inoltre l'organismo notificato può effettuare visite senza preavviso presso il fabbricante. La necessità di queste visite aggiuntive e la loro frequenza saranno determinate in base ad un sistema di controllo sulle visite gestito dall'organismo notificato. In particolare nel sistema di controllo sulle visite saranno presi in considerazione i seguenti fattori:

— la categoria dell'attrezzatura;

— i risultati delle visite di sorveglianza precedenti;

— la necessità di garantire il controllo delle misure di correzione;

— se del caso, le condizioni speciali connesse con l'approvazione del sistema;

— modifiche significative nell'organizzazione della fabbricazione, le misure o le tecniche.

In occasione di tali visite, l'organismo notificato può svolgere e far svolgere, se necessario, prove per verificare il buon funzionamento del sistema qualità. Esso fornisce al fabbricante un rapporto sulla visita e, se sono state svolte prove, una relazione di prova.

5. Il fabbricante tiene a disposizione delle autorità nazionali, per dieci anni dall'ultima data di fabbricazione dell'attrezzatura a pressione trasportabile:

— la documentazione di cui al punto 3.1, secondo trattino;

— gli adeguamenti di cui al punto 3.4, secondo comma;

— le decisioni e relazioni dell'organismo notificato di cui ai punti 3.3, ultimo comma, 3.4, ultimo comma, e ai punti 4.3 e 4.4.

6. Ogni organismo notificato comunica agli Stati membri le pertinenti informazioni riguardanti le approvazioni dei sistemi qualità ritirate e, su richiesta, quelle rilasciate.

Ogni organismo notificato deve altresì comunicare agli altri organismi notificati le pertinenti informazioni riguardanti le approvazioni dei sistemi qualità da esso ritirate o negate.

Modulo H1 (Garanzia qualità totale con controllo della progettazione e particolare sorveglianza della prova finale)

1. Oltre alle disposizioni del modulo H, si applicano parimenti le seguenti disposizioni:

a) il fabbricante presenta all'organismo notificato una domanda di esame del suo progetto;

b) la domanda deve consentire di comprendere il progetto, il processo di fabbricazione e il funzionamento dell'attrezzatura a pressione trasportabile nonché di valutarne la conformità ai corrispondenti requisiti della direttiva.

La domanda deve contenere:

— le specifiche tecniche del progetto, incluse le norme, che sono state applicate;

— le prove che esse sono adeguate; dette prove devono includere i risultati di prove effettuate in un opportuno laboratorio dal fabbricante o a suo nome.

c) L'organismo notificato esamina la domanda e, se il progetto soddisfa le disposizioni della direttiva che ad esso si applicano, rilascia al richiedente un attestato di esame CE della progettazione. Tale attestato contiene le conclusioni dell'esame, le condizioni di validità, i dati necessari per identificare il progetto approvato ed eventualmente la descrizione del funzionamento dell'attrezzatura a pressione trasportabile.

d) Il richiedente tiene informato l'organismo notificato che ha rilasciato l'attestato di esame CE della progettazione di qualsiasi modifica apportata al progetto approvato. Le modifiche al progetto approvato devono ricevere una approvazione addizionale da parte dell'organismo notificato che ha rilasciato l'attestato di esame CE della progettazione qualora tali modifiche possano influire sulla conformità ai requisiti della direttiva o sulle condizioni d'uso prescritte. Questa approvazione addizionale viene rilasciata sotto forma di complemento all'attestato originale di esame CE della progettazione.

e) Ogni organismo notificato deve altresì comunicare agli altri organismi notificati le pertinenti informazioni riguardanti gli attestati d'esame CE della progettazione da esso ritirati o negati.

2. La verifica finale si svolge secondo criteri di ancor più severa sorveglianza in forma di visite senza preavviso da parte dell'organismo notificato. Durante tali visite, l'organismo notificato deve procedere a controlli sulle attrezzature a pressione trasportabili.

PARTE II

PROCEDURA DI RIVALUTAZIONE DELLA CONFORMITÀ

1. Questa procedura descrive il metodo che si deve applicare per far sì che le attrezzature a pressione trasportabili immesse sul mercato, definite all'articolo 1, paragrafo 2, lettera b), siano conformi ai pertinenti requisiti delle direttive 94/55/CE e 96/49/CE.

2. L'utilizzatore deve mettere a disposizione dell'organismo notificato, per quanto riguarda le attrezzature a pressione trasportabili immesse sul mercato, dati che consentano un'identificazione precisa (origine, regole applicabili in materia di progettazione e, per quanto riguarda le bombole ad acetilene, anche indicazioni relative alla massa porosa). Deve, se del caso, comunicare le limitazioni di utilizzazione prescritte, le note concernenti eventuali danni o le riparazioni che sono state effettuate.

   L'organismo notificato deve altresì verificare che i rubinetti e gli altri accessori aventi una funzione diretta di sicurezza garantiscano un livello di sicurezza equivalente al livello definito a norma dell'articolo 3 della presente direttiva.

3. L'organismo notificato deve verificare se le attrezzature a pressione trasportabili immesse sul mercato offrono almeno la stessa sicurezza delle attrezzature a pressione trasportabili contemplate dalle direttive 94/55/CE e 96/49/CE. Alla verifica si deve procedere sulla base dei documenti prodotti ai sensi del punto 2 e, se del caso, di ispezioni supplementari.

4. Se i risultati di dette ispezioni sono soddisfacenti, le attrezzature a pressione trasportabili devono essere sottoposte all'ispezione periodica di cui all'allegato IV, parte III.

5. Per i recipienti fabbricati in serie, compresi i rubinetti e gli altri accessori utilizzati per il trasporto, le pertinenti operazioni di rivalutazione della conformità indicate ai precedenti punti 3 e 4, relative alla singola ispezione delle attrezzature, possono essere espletate da un organismo autorizzato, a condizione che un organismo notificato abbia previamente effettuato le pertinenti operazioni di rivalutazione della conformità del tipo di cui al punto 3.

PARTE III

PROCEDURE DI ISPEZIONE PERIODICA

Modulo 1 (ispezione periodica dei prodotti)

1. Questo modulo descrive la procedura con la quale il proprietario, il suo mandatario stabilito nella Comunità o il detentore accerta che le attrezzature a pressione trasportabili alle quali si applicano le disposizioni del punto 3 continuano a soddisfare i requisiti della presente direttiva.

2. Per soddisfare i requisiti menzionati al punto 1, il proprietario, il suo mandatario stabilito nella Comunità o il detentore adotta tutte le misure necessarie affinché le condizioni di utilizzazione e di manutenzione siano tali da garantire che le attrezzature a pressione trasportabili continuano ad essere conformi ai requisiti della presente direttiva, in particolare affinché:

   — le attrezzature a pressione trasportabili siano utilizzate conformemente alla loro destinazione e

   — riempite in centri di riempimento appropriati,

   — se del caso, vengano effettuati lavori di manutenzione o riparazioni e

   — siano pure effettuate le necessarie ispezioni periodiche.

   Le operazioni eseguite devono essere registrate in documenti e tenute, dal proprietario, dal mandatario stabilito nella Comunità o dal detentore, a disposizione delle autorità nazionali.

3. L'organismo di ispezione deve procedere per ogni prodotto alle adeguate verifiche e prove al fine di controllare la conformità delle attrezzature a pressione trasportabili alle disposizioni della direttiva.

   3.1. Tutte le attrezzature a pressione trasportabili devono essere verificate singolarmente e devono essere eseguite le prove adeguate, descritte negli allegati delle direttive 94/55/CE e 96/49/CE, per verificare che le attrezzature soddisfano i requisiti delle stesse direttive.

   3.2. Immediatamente dopo la data di esecuzione dell'ispezione periodica, l'organismo di ispezione deve apporre direttamente o far apporre il proprio numero di identificazione su ogni prodotto sottoposto a tale ispezione e redigere l'attestato di ispezione periodica. Questo attestato può riguardare una serie di attrezzature (attestato collettivo).

   3.3. Il proprietario, il suo mandatario stabilito nella Comunità o il detentore conserva l'attestato di ispezione periodica di cui al punto 3.2 e i documenti di cui al punto 2 almeno fino all'ispezione periodica successiva.

Modulo 2 (ispezione periodica mediante garanzia di qualità)

1. Questo modulo descrive le procedure seguenti:

   — la procedura mediante la quale il proprietario, il suo mandatario stabilito nella Comunità o il detentore, che rispettino gli obblighi del punto 2, accertano e dichiarano che le attrezzature a pressione trasportabili continuano ad essere conformi ai requisiti della presente direttiva. Il proprietario, il suo mandatario stabilito nella Comunità o il detentore devono apporre su tutte le attrezzature a pressione trasportabili la data dell'ispezione periodica e redigere per iscritto una dichiarazione di conformità. La data dell'ispezione periodica deve essere accompagnata dal numero di identificazione dell'organismo notificato responsabile della sorveglianza, come specificato al punto 4;

   — la procedura mediante la quale, in caso di ispezione periodica delle cisterne, effettuata dall'organismo autorizzato ai sensi dell'articolo 6, paragrafo 1, secondo capoverso, l'organismo autorizzato che rispetti gli obblighi del punto 2, ultimo capoverso, attesta che le attrezzature a pressione trasportabili continuano ad essere conformi alle disposizioni della direttiva. L'organismo autorizzato deve apporre su tutte le attrezzature a pressione trasportabili la data dell'ispezione periodica e redigere per iscritto un attestato d'ispezione periodica.

La data dell'ispezione periodica deve essere accompagnata dal numero di identificazione dell'organismo autorizzato.

2. Il proprietario, il suo mandatario stabilito nella Comunità o il detentore adottano tutte le misure necessarie affinché le condizioni di utilizzazione e di manutenzione siano tali da garantire che le attrezzature a pressione trasportabili continuino a essere conformi ai requisiti della presente direttiva, in particolare affinché:

— le attrezzature a pressione trasportabili siano utilizzate conformemente alla loro destinazione, e

— riempite in centri di riempimento appropriati,

— se del caso, vengano effettuati lavori di manutenzione e riparazioni, e

— siano pure effettuate le necessarie ispezioni periodiche.

Le operazioni eseguite devono essere registrate in documenti e tenute a disposizione delle autorità nazionali dal proprietario, dal suo mandatario stabilito nella Comunità o dal detentore.

Il proprietario, il suo mandatario stabilito nella Comunità o il detentore provvedono affinché per le ispezioni periodiche da effettuare siano messi a disposizione personale qualificato e l'infrastruttura indispensabile ai sensi dei punti da 3 a 6 dell'allegato I.

Il proprietario, il suo mandatario stabilito nella Comunità, il detentore o l'organismo autorizzato devono applicare un sistema qualità approvato per le ispezioni periodiche e per le prove delle attrezzature, come specificato nel punto 3, ed essere sottoposti alla sorveglianza di cui al punto 4.

3. *Sistema qualità*

3.1. Il proprietario, il suo mandatario stabilito nella Comunità, il detentore o l'organismo autorizzato devono depositare, presso un organismo notificato di loro scelta, una domanda di valutazione del sistema qualità per le attrezzature a pressione trasportabili.

La domanda deve contenere:

— tutte le informazioni relative alle attrezzature a pressione trasportabili sottoposte a ispezione periodica;

— la documentazione sul sistema qualità.

3.2. Nel quadro del sistema qualità ogni attrezzatura a pressione trasportabile deve essere verificata e devono essere eseguite prove adeguate al fine di garantire la sua conformità alle disposizioni degli allegati delle direttive 94/55/CE e 96/49/CE. Tutte le disposizioni, gli elementi e i requisiti pertinenti devono essere documentati in modo sistematico e ordinati sotto forma di misure, procedure e istruzioni scritte. Tale documentazione relativa al sistema qualità deve permettere un'interpretazione uniforme dei programmi, schemi, manuali e rapporti relativi alla qualità.

Essa deve contenere in particolare un'adeguata descrizione:

— degli obiettivi di qualità, della struttura organizzativa, nonché delle funzioni e dei poteri del personale responsabile, relativamente alla qualità delle attrezzature a pressione trasportabili;

— delle verifiche e delle prove che devono essere effettuate per l'ispezione periodica;

— dei mezzi di sorveglianza che permettono di controllare il funzionamento efficiente del sistema qualità;

— della documentazione relativa alla qualità, quali i rapporti di ispezione, i dati relativi alle prove e alle tarature, i rapporti relativi alla qualifiche e alle autorizzazioni del personale interessato.

3.3. L'organismo notificato valuta il sistema qualità per determinare se esso è conforme ai requisiti indicati nel punto 3.2.

Almeno uno dei membri del gruppo incaricato dei controlli deve aver maturato esperienza nella valutazione delle attrezzature a pressione trasportabili oggetto del controllo. La procedura di valutazione deve comprendere un'ispezione degli impianti del proprietario, del suo mandatario stabilito nella Comunità, del detentore o dell'organismo autorizzato.

La decisione relativa alla valutazione deve essere notificata al proprietario, al suo mandatario stabilito nella Comunità, al detentore o all'organismo autorizzato e deve contenere le conclusioni dell'ispezione e la decisione di valutazione motivata.

3.4. Il proprietario, il suo mandatario stabilito nella Comunità, il detentore o l'organismo autorizzato si impegnano ad adempiere gli obblighi derivanti dal sistema qualità approvato e a fare in modo che esso continui ad essere adeguato ed efficiente.

Il proprietario, il suo mandatario stabilito nella Comunità, il detentore o l'organismo autorizzato informano l'organismo notificato che ha approvato il sistema qualità di ogni modifica che intenda apportarvi.

L'organismo notificato valuta le modifiche proposte e decide se il sistema qualità modificato continua a soddisfare i requisiti indicati nel punto 3.2 ovvero se è necessario procedere a nuova valutazione.

Esso notifica la sua decisione al proprietario, al suo mandatario stabilito nella Comunità, al detentore o all'organismo autorizzato. La notifica deve contenere le conclusioni dell'ispezione e la decisione di valutazione motivata.

4. *Sorveglianza sotto la responsabilità dell'organismo notificato*

4.1. L'obiettivo della sorveglianza è di garantire che il proprietario, il suo mandatario stabilito nella Comunità, il detentore o l'organismo autorizzato adempiano correttamente gli obblighi derivanti dal sistema qualità approvato.

4.2. Il proprietario, il suo mandatario stabilito nella Comunità, il detentore o l'organismo autorizzato devono consentire all'organismo notificato di accedere a fini ispettivi ai luoghi di ispezione, di prova e di immagazzinamento e fornirgli tutte le informazioni necessarie, in particolare:

- la documentazione sul sistema qualità;
- la documentazione tecnica;
- la documentazione relativa alla qualità, quali i rapporti d'ispezione e i dati relativi alle prove, i rapporti relativi alle qualifiche del personale interessato, ecc.

4.3. L'organismo notificato effettua controlli periodici per assicurarsi che il proprietario, il suo mandatario stabilito nella Comunità, il detentore o l'organismo autorizzato mantengano e applichino il sistema qualità e fornisce al proprietario, al suo mandatario stabilito nella Comunità, al detentore o all'organismo autorizzato un rapporto sul controllo effettuato.

4.4. L'organismo notificato può inoltre effettuare visite senza preavviso presso il proprietario, il suo mandatario stabilito nella Comunità, il detentore o l'organismo autorizzato. In occasione di tali visite, l'organismo notificato può eseguire direttamente o far eseguire prove per verificare, se necessario, che il sistema qualità funzioni correttamente. L'organismo notificato fornisce al proprietario, al mandatario stabilito nella Comunità, al detentore o all'organismo autorizzato un rapporto sulla visita e, se sono state eseguite prove, una relazione di prova.

5. Per un periodo di almeno dieci anni dalla data dell'ultima ispezione periodica delle attrezzature a pressione trasportabili, il proprietario, il suo mandatario stabilito nella Comunità, il detentore o l'organismo autorizzato devono tenere a disposizione delle autorità nazionali:

- la documentazione indicata al punto 3.1, secondo capoverso, secondo trattino;
- le modifiche indicate al punto 3.4, secondo capoverso;
- le decisioni e i rapporti dell'organismo notificato di cui al punto 3.3, ultimo capoverso e al punto 3.4, ultimo capoverso, nonché ai punti 4.3 e 4.4.

-ALLEGATO V

MODULI PER LA VALUTAZIONE DELLA CONFORMITÀ

La tabella seguente indica quali moduli di valutazione della conformità devono essere seguiti ai sensi dell'allegato VI, parte I, per le attrezzature a pressione trasportabili di cui all'articolo 2, comma 1, lettera a).

Categorie di attrezzature a pressione trasportabili	Moduli
1. Recipienti in cui il prodotto della pressione di prova per la capacità è inferiore o pari a 30 MPa/litro (300 bar/litro)	A1, oppure D1, oppure E1
2. Recipienti in cui il prodotto della pressione di prova per la capacità è superiore a 30 e inferiore o pari a 150 MPa/litro (rispettivamente 300 e 1 500 bar/litro)	H, oppure B ed E combinati, oppure B e C1 combinati, oppure B1 e F combinati, oppure B1 e D combinati
3. Recipienti in cui il prodotto della pressione di prova per la capacità è superiore a 150 MPa/litro (1 500 bar/litro), nonché le cisterne	G, oppure H1, oppure B e D combinati, oppure B e F combinati.

Nota 1: Le attrezzature a pressione trasportabili devono essere sottoposte ad una delle procedure di valutazione della conformità, che il fabbricante può scegliere tra quelle previste per la categoria in cui sono classificate. Per i recipienti o i loro rubinetti ed altri accessori utilizzati per il trasporto, il fabbricante può parimenti scegliere di applicare una delle procedure previste per le categorie superiori.

Nota 2: Nel quadro delle procedure per la garanzia della qualità, l'organismo notificato, quando svolge visite senza preavviso, preleva un campione dell'attrezzatura dai locali di fabbricazione o di magazzinaggio al fine di effettuare o far effettuare una verifica della conformità ai requisiti della presente direttiva. A tal fine, il fabbricante informa l'organismo notificato del programma di produzione previsto. L'organismo notificato effettua almeno due visite durante il primo anno di fabbricazione. La frequenza delle visite successive è determinata dall'organismo notificato sulla base dei criteri indicati nel punto 4.4 dei moduli pertinenti dell'allegato IV, parte I.

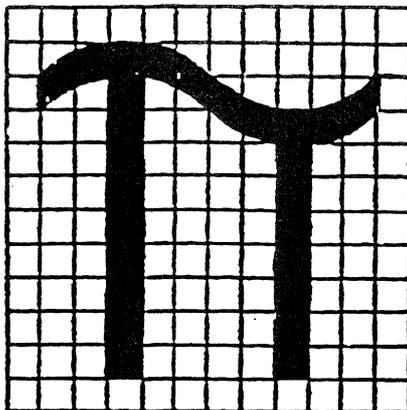
ALLEGATO VI

ELENCO DELLE SOSTANZE PERICOLOSE DIVERSE DA QUELLE DELLA CLASSE 2 DI CUI ALL'ARTICOLO 2

Numero ONU	Classi	Numeri ADR/RID	Sostanze pericolose
1051	6.1	1	cianuro d'idrogeno stabilizzato
1052	8	6	fluoruro d'idrogeno anidro
1790	8	6	acido fluoridrico

ALLEGATO VII

MARCHIO DI CONFORMITÀ

Il marchio di conformità ha la seguente forma:

In caso di riduzione o di ingrandimento del marchio devono essere rispettate le proporzioni del disegno che precede.

I vari elementi del marchio hanno sostanzialmente la stessa dimensione verticale, che non può essere inferiore a 5 mm.

Tale dimensione minima può non essere rispettata per dispositivi di piccole dimensioni.

NOTE

AVVERTENZA:

Il testo delle note qui pubblicato è stato redatto dall'amministrazione competente per materia ai sensi dell'art. 10, comma 3 del testo unico delle disposizioni sulla promulgazione delle leggi, sull'emanazione dei decreti del Presidente della Repubblica e sulle pubblicazioni ufficiali della Repubblica italiana, approvato con decreto del Presidente della Repubblica 28 dicembre 1985, n. 1092, al solo fine di facilitare la lettura delle disposizioni di legge modificate o alle quali è operato il rinvio. Restano invariati il valore e l'efficacia degli atti legislativi qui trascritti.

Per le direttive CEE vengono forniti gli estremi di pubblicazione nella *Gazzetta Ufficiale* delle Comunità europee (GUCE).

Note alle premesse:

— L'art. 76 della Costituzione stabilisce che l'esercizio della funzione legislativa non può essere delegato al Governo se non con determinazione di principi e criteri direttivi e soltanto per tempo limitato e per oggetti definiti.

— L'art. 87 della Costituzione conferisce, tra l'altro, al Presidente della Repubblica il potere di promulgare le leggi e di emanare i decreti aventi valore di legge ed i regolamenti.

— La direttiva 1999/36/CE è pubblicata in GUCE n. L. 250 del 23 settembre 1999.

— La direttiva 2001/2/CE è pubblicata in GUCE n. L. del 10 gennaio 2001.

— La decisione 2001/107/CE è pubblicata in GUCE n. L. 039 del 9 febbraio 2001.

— La legge 29 dicembre 2000, n. 422, reca: «Disposizioni per l'adempimento di obblighi derivanti dall'appartenenza dell'Italia alle Comunità europee - legge comunitaria 2000».

— Il decreto legislativo 30 aprile 1992, n. 285, reca: «Nuovo codice della strada».

— Il decreto legislativo 13 gennaio 1999, n. 41, reca: «Attuazione delle direttive 96/49/CE e 96/87/CE relative al trasporto di merci pericolose per ferrovia».

— La direttiva 96/49/CE è pubblicata in GUCE n. L. 235 del 17 settembre 1996.

— La direttiva 96/87/CE è pubblicata in GUCE n. L. 318 del 27 novembre 1998.

— Il decreto legislativo 25 febbraio 2000, n. 93, reca: «Attuazione della direttiva 97/23/CE in materia di attrezzature a pressione».

Note all'art. 1:

— La direttiva 94/55/CE è pubblicata in GUCE n. L 087 dell'8 aprile 2000.

— Per la direttiva 96/49/CE vedi note alle premesse.

— La direttiva 94/55/CE all'art. 6, paragrafo 1, e all'art. 7 così recita:

«Art. 6. — 1. Gli Stati membri possono consentire che le merci pericolose classificate, imballate ed etichettate conformemente alle norme internazionali in materia di trasporto marittimo oppure aereo siano ammesse al trasporto su strada sul loro territorio, ogniqualvolta l'operazione di trasporto implichi un viaggio marittimo o aereo».

«Art. 7. Fatte salve le disposizioni nazionali o comunitarie relative all'accesso al mercato, i veicoli immatricolati oppure messi in circolazione nei paesi terzi sono autorizzati ad effettuare operazioni di trasporto internazionale di merci pericolose all'interno della Comunità, purché tali trasporti soddisfino le disposizioni dell'accordo ADR».

— La direttiva 96/49/CE all'art. 6, paragrafo 1 e all'art. 7 paragrafi 1 e 2 così recita:

«Art. 6. — 1. Gli Stati membri possono autorizzare il trasporto per ferrovia sul loro territorio di merci pericolose classificate, imballate ed etichettate in base ai requisiti internazionali in materia di trasporto marittimo o aereo, ogniqualvolta il percorso implichi un viaggio marittimo o aereo».

«Art.7. — 1. Fatte salve le disposizioni nazionali o comunitarie in materia di accesso al mercato, il trasporto di merci pericolose per ferrovia tra il territorio della Comunità e i Paesi terzi è autorizzato nella misura in cui esso è conforme alle disposizioni del RID.

2. La presente direttiva non pregiudica il diritto degli Stati membri di stabilire per il loro territorio, previa informazione della Commissione, normative riguardanti i trasporti di merci pericolose per ferrovia effettuati a partire da e aventi come destinazione le Repubbliche dell'ex Unione sovietica che non sono parti contraenti della COTIF. Tali normative sono applicabili unicamente ai trasporti per ferrovia di merci pericolose (in colli, alla rinfusa o in cisterne) mediante vagoni ferroviari autorizzati in uno Stato che non è parte contraente della COTIF. Con misure ed obblighi appropriati, gli Stati membri interessati garantiscono il mantenimento di un livello di sicurezza equivalente a quello previsto dalla normativa del RID. Per taluni Stati membri le disposizioni contenute nel presente comma non si applicheranno ai vagoni cisterna.».

Note all'art. 2:

— Per la direttiva 94/55/CE vedi note all'art. 1.

— L'allegato *A* della direttiva 94/55/CE così recita:

«ALLEGATO *A*

Marginali 2 000-3 999 dell'allegato *A* dell'accordo europeo sul trasporto internazionale di merci pericolose su strada (ADR), in vigore decorrere dal lº gennaio 1995, fermo restando che l'espressione "parte contraente" è sostituita da "Stato membro"».

— Per la direttiva 96/49/CE vedi note alle premesse,

— Gli allegati della direttiva 96/49/CE e 94/55/CE così recitano:

«ALLEGATO

Regolamento concernente il trasporto internazionale di merci pericolose per ferrovia (RID), applicabile a decorrere dal 1º gennaio 1995, i termini "parte contraente" e "gli Stati o le ferrovie" sono sostituiti con i termini "Stato membro"».

N.B.: Le versioni nelle lingue ufficiali della Comumità saranno pubblicate non appena sarà pronto in tali lingue il testo consolidato.».

«ALLEGATO *A*

Marginali 2 000-3 999 dell'allegato *A* dell'accordo europeo sul trasporto internazionale di merci pericolose su strada (ADR), in vigore decorrere dal 1º gennaio 1995, fermo restando che l'espressione "parte contraente" è sostituita da "Stato membro"».

«ALLEGATO *B*

Marginali 10 000-260 000 dell'allegato *B* dell'accordo europeo sul trasporto internazionale di merci pericolose su strada (ADR), in vigore, decorrere dal 1º gennaio 1995, fermo restando che l'espressione "parte contraente" è sostituita da "Stato membro"».

Note all'art. 3:

— Per la direttiva 94/55/CE e 96/49CE vedi note all'art. 2.

— Per il decreto legislativo 25 febbraio 2000, n. 93, vedi note alle premesse.

— L'art. 10 del succitato decreto così recita:

«Art. 10 (*Valutazione di conformita*). — 1. Prima dell'immissione sul mercato, ai fini dell'apposizione della marcatura CE di cui all'art. 15, il fabbricante deve sottoporre ciascuna attrezzatura a pressione o insieme ad una procedura di valutazione di conformità tra quelle descritte nell'allegato III, alle condizioni definite dal presente articolo.

2. La procedura di valutazione di conformità cui sottoporre l'attrezzatura o insieme è a scelta del fabbricante tra quelle previste per la categoria in cui è classificata l'attrezzatura o l'insieme a norma dell'art. 9. Il fabbricante può anche scegliere di applicare una delle procedure previste per una categoria superiore, se esistente.

3. Le procedure di valutazione di conformità da applicare per le diverse categorie sono le seguenti:

a) categoria I: Modulo *A*;

b) categoria II: Modulo *A1*, Modulo *D1*, Modulo *E1*;

c) categoria III: Modulo *B1* + *D*, Modulo *B1* + *F*, Modulo *B* + *E*, Modulo *B* + *C1*, Modulo *H*;

d) categoria IV: Modulo *B* + *D*, Modulo *B* + *F*, Modulo *G*, Modulo *H1*.

4. Nel quadro delle procedure per la garanzia della qualità nelle categorie III e IV di cui all'art. 3, comma 1, lettera *a)*, numero 1) e numero 2), primo trattino, e lettera *b)*, l'organismo notificato di cui all'art. 12, quando svolge visite senza preavviso, preleva un campione dell'attrezzatura dai locali del fabbricante o dai locali di stoccaggio al fine di compiere o di far compiere la valutazione finale di cui all'allegato I, paragrafo 3.2.2. A tal fine, il fabbricante informa l'organismo notificato del calendario previsto per la produzione. L'organismo notificato effettua almeno due visite durante il primo anno di produzione. La frequenza delle visite successive è determinata dall'organismo notificato sulla base dei criteri indicati nel punto 4.4 dei moduli pertinenti.

5. Nel caso di produzione in unico esemplare di recipienti e attrezzature della categoria III di cui all'art. 3, comma 1, lettera *b)*, in base alla procedura di cui al modulo *H*, l'organismo notificato compie o fa compiere la valutazione finale di cui all'allegato I, punto 3.2.2. per ciascun singolo esemplare. A tal fine, il fabbricante comunica il calendario di produzione previsto all'organismo notificato.

6. Gli insiemi di cui all'art. 3, comma 2, sono sottoposti ad una procedura globale di valutazione di conformità che comprende:

a) la valutazione di conformità di ciascuna delle attrezzature a pressione costitutive dell'insieme di cui all'art. 3, comma 1, che non sono ancora state oggetto di una distinta procedura di valutazione di conformità né di una separata marcatura CE; la procedura di valutazione è determinata in base alla categoria di ciascuna delle attrezzature;

b) la valutazione dell'integrazione dei diversi componenti dell'insieme in base ai punti 2.3, 2.8 e 2.9 dell'allegato I che viene determinata in funzione della categoria più elevata delle altre attrezzature interessate, senza tenere conto degli accessori di sicurezza;

c) la valutazione della protezione dell'insieme, per evitare che vengano superati i limiti di esercizio ammissibili in base ai punti 2.10 e 3.2.3 dell'allegato I, che deve essere effettuata in funzione della più elevata categoria delle attrezzature da proteggere.

7. In deroga a quanto previsto dai commi 1, 2, 3, 4, 5, e 6, il Ministero dell'industria, del commercio e dell'artigianato può, ove giustificato, consentire la commercializzazione e la messa in servizio di attrezzature a pressione e di singoli insiemi di cui all'art. 1, comma 1, per i quali non siano state applicate le procedure previste dal presente articolo e il cui uso sia nell'interesse della sperimentazione.

8. I documenti e la corrispondenza relativi alla valutazione della conformità sono redatti nella lingua in cui è stabilito l'organismo responsabile della esecuzione di tali procedure nonché nella lingua dello Stato di destinazione dell'attrezzatura stessa.

9. Fino alla avvenuta designazione degli organismi notificati di cui all'art. 12 le procedure di valutazione della conformità da applicare alle categorie II, III e IV ai sensi dell'art. 10, comma 3, sono svolte dall'Istituto superiore per la prevenzione e la sicurezza del lavoro (ISPESL)».

Note all'art. 5:

— Per gli allegati e le direttive 94/55/CE e 96/49/CE vedi note all'art. 2.

Note all'art. 7:

— Per gli allegati e le direttive 94/55/CE e 96/49/CE vedi note all'art. 2.

Note all'art. 8:

— Per gli allegati e le direttive 94/55/CE e 96/49/CE vedi note all'art. 2.

Note all'art. 9:

— Per la direttiva 94/55/CE e 96/49/CE vedi note all'art. 2.

Note all'art. 10:

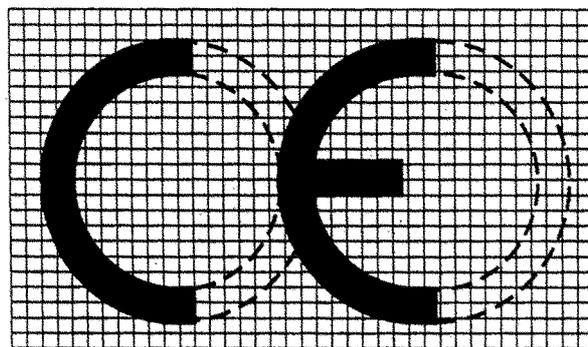
— Per la direttiva 94/55/CE e 96/49/CE vedi note all'art. 2.

— Per il decreto legislativo 25 febbraio 2000, n. 93, vedi note alle premesse.

Gli allegati VI e VII del succitato decreto così recitano:

«ALLEGATO *VI*

Marcatura CE

La marcatura CE è costituita dalle iniziali «CE» secondo il simbolo grafico che segue:

In caso di riduzione o di ingrandimento della marcatura CE, devono essere rispettate le proporzioni indicate per il simbolo graduato di cui sopra.

I diversi elementi della marcatura CE devono avere sostanzialmente la stessa dimensione verticale che non può essere inferiore a 5 mm».

«ALLEGATO *VII*

Dichiarazione CE di conformità

La dichiarazione CE di conformità deve contenere le seguenti informazioni:

nome e indirizzo del fabbricante o del suo mandatario stabilito nella Comunità;

descrizione dell'attrezzatura a pressione o dell'insieme;

procedura di valutazione di conformità utilizzata;

per gli insiemi, descrizione delle attrezzature a pressione che li compongono, nonché delle procedure di valutazione di conformità utilizzate;

eventualmente, nome e indirizzo dell'organismo notificato che ha effettuato il controllo;

eventualmente, riferimento all'attestato di esame "CE del tipo", all'attestato di esame CE della progettazione od all'attestato CE di conformità;

eventualmente, nome e indirizzo dell'organismo notificato incaricato della sorveglianza del sistema qualità del fabbricante;

eventualmente, riferimento alle norme armonizzate applicate;

eventualmente, le altre norme e specifiche tecniche che sono state utilizzate;

eventualmente, riferimenti alle altre direttive comunitarie che sono state applicate;

identificazione del firmatario che ha la delega del fabbricante o del suo mandatario stabilito nella Comunità».

— Il decreto del Ministro dei trasporti del 7 aprile 1986 reca: «Recepimento delle direttive CEE numeri 76/767, 84/527, 84/525 e 84/526, riguardanti la costruzione ed i controlli di particolari categorie di bombole».

Note all'art. 13:

— La legge 7 agosto 1990, n. 241, reca: «Nuove norme in materia di procedimento amministrativo e di diritto di accesso ai documenti amministrativi.».

— L'art. 3 della succitata legge cosi recita:

«Art. 3. — 1. Ogni provvedimento amministrativo, compresi quelli concernenti l'organizzazione amministrativa, lo svolgimento dei pubblici concorsi ed il personale, deve essere motivato, salvo che nelle ipotesi previste dal comma 2. La motivazione deve indicare i presupposti di fatto e le ragioni giuridiche che hanno determinato la decisione dell'amministrazione, in relazione alle risultanze dell'istruttoria.

2. La motivazione non è richiesta per gli atti normativi e per quelli a contenuto generale.

3. Se le ragioni della decisione risultano da altro atto dell'amministrazione richiamato dalla decisione stessa, insieme alla comunicazione di quest'ultima deve essere indicato e reso disponibile, a norma della presente legge, anche l'atto cui essa si richiama.

4. In ogni atto notificato al destinatario devono essere indicati il termine e l'autorità cui è possibile ricorrere.».

Note all'art. 14:

— Per le direttive 94/55/CE e 96/49/CE vedi note alle premesse.

— La legge 24 novembre 1981, n. 689, reca: «Modifiche al sistema penale.».

— Il decreto del Presidente della Repubblica 11 luglio 1980, n. 753, reca: «Nuove norme in materia di polizia, sicurezza e regolarità dell'esercizio delle ferrovie e di altri servizi di trasporto.».

Note all'art. 16:

— Le direttive 84/525/CEE, 84/526/CEE e 84/527/CEE sono pubblicate in GUCE n. L. 300 del 19 novembre 1984.

— L'art. 1 della direttiva 84/525/CE così recita:

«Art. 1. — 1. La presente direttiva si applica agli involucri di resistenza in acciaio delle bombole senza saldatura costituite cioè da un solo pezzo, che possono essere riempite più volte ed essere trasportate, di capacità per lo meno pari a 0,5 litri e non superiore a 150 litri, destinate a contenere gas compresi, liquefatti o disciolti. Queste bombole per gas sono denominate in appresso "bombole".

2. Sono escluse dalla presente direttiva le bombole costruite in acciaio austenitico, nonché le bombole alle quali viene aggiunto metallo durante il procedimento di chiusura del fondo.

3. La presente direttiva si applica a prescindere dal numero di ogive della bombola (una o due).».

L'allegato I parti 1, 2 e 3 così recita:

«Allegato I

1. DEFINIZIONI E SIMBOLI DEI TERMINI USATI NEL PRESENTE ALLEGATO.

1.1. LIMITE DI ELASTICITÀ.

I valori del limite di elasticità, usati nella presente direttiva per il calcolo delle parti sottoposte a pressione, sono i seguenti:

quando l'acciaio non presenta un carico unitario di snervamento inferiore o superiore, occorre considerare valore minimo del limite convenzionale di elasticità Rp0,2;

quando l'acciaio presenta un carico unitario di snervamento inferiore e superiore, si considera:

o ReL;

o ReH x 0,92;

o Rp0,2.

1.2. PRESSIONE DI ROTTURA.

Nella presente direttiva si intende per pressione di rottura la pressione di instabilità plastica, ossia la pressione massima ottenuta durante una prova di rottura sotto pressione.

1.3. SIMBOLI.

I simboli usati nel presente allegato hanno i seguenti significati:

Ph=pressione di prova idraulica, in bar;

Pr=pressione di rottura della bombola, misurata durante la prova di rottura, in bar;

Prt=pressione teorica minima di rottura calcolata,in bar;

Re=valore del limite di elasticità preso in considerazione conformemente al punto 1.1 per la determinazione del valore R utilizzato per il calcolo delle parti sottoposte a pressione, in N/mm2;

ReL=valore minimo del carico unitario di snervamento inferiore garantito dal fabbricante della bombola, in N/mm2;

ReH=valore minimo del carico unitario di snervamento superiore garantito dal fabbricante delle bombole, in N/mm2;

Rp0,2=limite convenzionale di elasticità 0,2 %, garantito dal fabbricante delle bombole, in N/mm2.

Il limite convenzionale di elasticità è il carico unitario al quale corrisponde un allungamento non proporzionale pari allo 0,2 % della lunghezza iniziale tra i riferimenti;

Rm=valore minimo della resistenza alla trazione garantito dal fabbricante della bombola, in N/mm2;

a=spessore minimo calcolato della parete della parte cilindrica, in mm;

D=diametro nominale esterno della bombola, in mm;

d=diametro del mandrino per le prove di piegamento, in mm;

Rmt=resistenza effettiva alla frazione, in N/mm2.

1.4. NORMALIZZAZIONE.

Il termine "normalizzazione" è usato nella presente direttiva conformemente alla definizione che figura al paragrafo 68 dell'EURONORM 52-83.

La normalizzazione può essere seguita da un rinvenimento a una temperatura uniforme inferiore al punto critico più basso (Ac1) dell'acciaio.

1.5. TEMPERA E RINVENIMENTO.

Il termine "tempera e rinvenimento" si riferisce al trattamento termico al quale è sottoposta la bombola finita e nel corso del quale essa è portata ad una temperatura uniforme superiore al più elevato punto critico (Ac3) dell'acciaio. La bombola viene quindi raffreddata con una velocità non superiore all'80% di quella ottenuta mediante un raffreddamento in acqua a 20ºC e successivamente portata a una temperatura uniforme inferiore al punto critico più basso (Ac1) dell'acciaio.

Il trattamento termico deve essere tale da non provocare fessure nella bombola. Non può essere impiegata la tempera ad acqua senza additivi.

2. PRESCRIZIONI TECNICHE.

2.1. ACCIAI UTILIZZATI.

2.1.1. L' acciaio è definito dal tipo di elaborazione,dalla composizione chimica, dal trattamento termico cui è stata sottoposta la bombola finita e dalle caratteristiche meccaniche. Il fabbricante fornisce le indicazioni corrispondenti, tenendo conto delle prescrizioni tecniche

che seguono. Si considera che qualsiasi modifica rispetto alle indicazioni fornite corrisponda ad un cambiamento di acciaio dal punto di vista dell'approvazione CEE di modello.

a) Tipo di elaborazione.

Il tipo di elaborazione viene definito in base al procedimento utilizzato (ad esempio forno Siemens-Martin, convertitore ad ossigeno, forno elettrico) e al metodo di calmatura adottato.

b) Composizione chimica.

La composizione chimica deve perlomeno indicare:

i tenori massimi di zolfo e fosforo in tutti i casi;

i tenori di carbonio, manganese e silicio in tutti i casi;

i tenori di nichel, cromo, molibdeno e vanadio allorché si tratti di elementi di lega inseriti di proposito.

I tenori di carbonio, manganese, silicio e, se del caso, nichel, cromo, molibdeno e vanadio devono presentare tolleranze tali che la differenza tra valore massimo e minimo di colata non superi rispettivamente:

per il carbonio:

0,06 % se il tenore massimo è inferiore allo 0,30 %;

0,07 % se il tenore massimo è superiore o uguale alle 0,30 %;

per il manganese e il silicio:

0,30 %;

per il cromo:

0,30% se il tenore massimo è inferiore all'1,5 %;

0,50% se il tenore massimo è superiore o uguale all'1,5 %;

per il nichel:

0,40 %;

per il molibdeno:

0,15 %;

per il vanadio:

0,10%.

c) Trattamento termico.

Il trattamento termico è definito in base alla temperatura, alla durata del mantenimento della temperatura e alla natura del fluido di raffreddamento per ciascuna fase del trattamento (normalizzazione seguita o meno da rinvenimento o tempera e rinvenimento). La temperatura di austenitizzazione prima della tempera o della normalizzazione dev'essere definita con un'approssimazione di 35 ºC in più o in meno.

Lo stesso vale per la temperatura di rinvenimento.

2.1.2. Condizioni da soddisfare.

L'acciaio utilizzato deve essere calmato e insensibile all'invecchiamento. Tutta la bombola finita deve essere sottoposta a un trattamento termico che può consistere in una normalizzazione, seguita o meno da un rinvenimento, oppure una tempera seguita da un rinvenimento. I tenori di zolfo e di fosforo su lingottini di colata devono essere al massimo pari a 0,035% ciascuno e la loro somma non deve superare lo 0,06%. I tenori di zolfo e fosforo per prodotto devono essere al massimo pari a 0,04% ciascuno e la loro somma non deve superare lo 0,07 %.

2.1.3. Un acciaio, ai sensi del punto 2.1.1. può essere utilizzato da un costruttore solo se esso è accettato da uno Stato membro per la fabbricazione di bombole non saldate . Ogni Stato membro comunica a qualsiasi altro Stato membro richiedente 1 'elenco dei materiali utilizzati nel suo territorio per la fabbricazione delle bombole contemplate dalla presente direttiva.

2.1.4. Deve essere possibile effettuare analisi indipendenti,in particolare per verificare se il tenore di zolfo e di fosforo corrisponda effettivamente alle prescrizioni del punto 2.1.2. Tali analisi debbono essere effettuate su campioni prelevati dal prodotto semilavorato fornito dall'acciaieria al fabbricante di bombole, o dalle bombole finite.

Se si sceglie di effettuare un prelievo da una bombola, è consentito di effettuare tale prelievo da una delle bombole precedentemente scelte per le prove meccaniche di cui al punto 3.1 o per la prova di rottura sotto pressione di cui al punto 3.2 .

2.2. CALCOLO DELLE PARTI SOTTO PRESSIONE

2.2.1. Lo spessore minimo della parete è almeno uguale al valore più elevato tra i seguenti : vedi G.U

2.2.2. Se un fondo convesso è ottenuto per fucinatura della parte cilindrica, lo spessore della parete al centro del fondo sagomato è pari ad almeno 1,5 a.

2.2.3. Lo spessore del fondo concavo non deve essere inferiore a 2 a all'interno del cerchio di sostenimento.

2.2.4. Per ottenere una ripartizione soddisfacente delle tensioni,lo spessore della parete della bombola deve aumentare progressivamente nella zona di transizione tra la parte cilindrica e la base.

2.3. COSTRUZIONE E BUONA ESECUZIONE

2.3.1. Ogni bombola deve essere controllata ed esaminata dal fabbricante per quanto riguarda lo spessore, la superficie interna ed esterna allo scopo di verificare che:

- lo spessore della parete non sia in nessun punto inferiore a quello specificato sul disegno;

- le superfici interna ed esterna delle bombole non presentino difetti che possano comprometterne la sicurezza d'impiego.

2.3.2 . L'ovalizzazione del corpo cilindrico deve essere limitata ad un valore tale che la differenza tra i diametri esterni, massimo e minimo di una stessa sezione normale non sia superiore all'1,5 % della media di tali diametri.

La freccia totale delle generatrici della parte cilindrica della bombola non deve superare 3 mm/metro rispetto alla loro lunghezza.

2.3.3 . I basamenti delle bombole, se esistono, devono avere una resistenza sufficiente ed essere costruiti con materiale che per quanto riguarda la corrosione sia compatibile con il tipo di acciaio della bombola. La forma del basamento deve conferire una sufficiente stabilità alla bombola. I basamenti non debbono favorire la raccolta dell'acqua, nè l'acqua deve poter penetrare tra il basamento e la bombola.

3. PROVE

3.1. PROVE MECCANICHE

3.1.1. Prescrizioni generali

3.1.1.1. Salvo disposizioni particolari della presente direttiva, le prove meccaniche sono eseguite conformemente alle seguenti norme EURONORM:

EURONORM 2-80: prova di trazione per l'acciaio;

EURONORM 3-79: prova di durezza Brinell.

EURONORM 6-55: prova di piegamento per 1'acciaio;

EURONORM 11-80: prova di trazione su lamiere e nastri in acciaio di spessore inferiore a 3 mm;

EURONORM 12-55: in acciaio di spessore inferiore a 3 mm;

EURONORM 45-63: prova d'urto su provino con due appoggi a intaglio a V.

3.1.1.2. Tutte le prove meccaniche destinate al controllo della qualità dell'acciaio delle bombole sono eseguite su provini prelevati da bombole finite.

3.1.2. Tipi di prove e valutazione dei risultati delle prove su ogni bombola campione si effettuano una prova di trazione in direzione longitudinale, quattro prove di piegamento in direzione circonferenziale e, se lo spessore della parete permette di prelevare dei provini di almeno 5 mm di larghezza, tre prove di resilienza. Le prove di resilienza sono effettuate in direzione longitudinale.

3.1.2.1. Prova di trazione

3.1.2.1.1. Il provino deve essere eseguito conformemente alle disposizioni:

- del capitolo 4 dell'EURONORM 2-80, quando lo spessore è pari o superiore a 3 mm;

- del capitolo 4 dell'EURONORM 11-80 quando lo spessore e inferiore a 3 mm. In tal caso la larghezza e la lunghezza tra i punti di riferimento dei provini sono rispettivamente di 12,5 e 50 mm a prescindere dallo spessore del provino.

3.1.2.1.2. Le due facce del provino che rappresentano le pareti interna ed esterna della bombola non possono essere lavorate.

3.1.2.1.3. L'allungamento, in percentuale, non deve essere inferiore a:

25.103/2Rmt.

L' allungamento non deve comunque essere inferiore:

- al 14% quando la prova è effettuata conformemente all'EURONORM 2-80;

- all'11% quando la prova è effettuata conformemente all'EURONORM 11-80.

3.1.2.1.4. Il valore ottenuto per la resistenza alla trazione deve essere superiore o uguale a Rm.

Il limite di elasticità da determinare nella prova di trazione è quello utilizzato conformemente al punto 1.1 per il calcolo delle bombole . Il limite superiore di elasticità deve essere determinato in base al diagramma carico/allungamento o con qualsiasi altro mezzo di pari precisione.

Il valore ottenuto per il limite di elasticità deve essere superiore o uguale, secondo i casi, a ReH, ReL o Rp0,2.

3.1.2.2. Prova di piegamento

3.1.2.2.1. La prova di piegamento viene effettuata su provini ottenuti tagliando un anello di 25 mm di larghezza in 2 parti di uguale lunghezza. Ogni striscia può essere lavorata unicamente sui bordi. Le due facce del provino che corrispondono alla parte interna ed esterna della bombola non possono essere lavorate.

3.1.2.2.2. La prova di piegamento viene realizzata mediante un mandrino di diametro " d " e di due cilindri posti alla distanza di d + 3 a.

Durante la prova la faccia interna dell'anello si trova contro il mandrino.

3.1.2.2.3. Il provino non deve presentare incrinature quando, durante il piegamento attorno ad un mandrino, i bordi interni sono separati da una distanza non superiore al diametro del mandrino (vedi schema di descrizione riportato nell'allegato III)

3.1.2.2.4. Il rapporto (n) tra il diametro del mandrino e lo spessore del provino non deve superare i valori indicati nella seguente tabella:

Resistenza effettiva alla trazione Rmt in N/mm2 * Valore di n * fino a 440 inclusi * 2 *

da oltre 440 a 520 inclusi * 3 *

da oltre 520 a 600 inclusi * 4 *

da oltre 600 a 700 inclusi * 5 *

da oltre 700 a 800 inclusi * 6 *

da oltre 800 a 900 inclusi * 7 *

oltre 900 * 8 *

3.1.2.3. Prova di resilienza *

3.1.2.3.1. La prova di resilienza è effettuata su provini del tipo EURONORM 45-63.

Tutte le misurazioni di resilienza si effettuano a -20° C.

L'intaglio viene eseguito perpendicolarmente alle facce della parete della bombola.

I provini di resilienza non possono essere raddrizzati e devono essere lavorati sui sei lati, ma solo nei limiti necessari per ottenere una superficie piana.

3.1.2.3.2. Il valore medio di resilienza ottenuto in tre prove di resilienza effettuate in direzione longitudinale o trasversale nonché ogni valore singolo ottenuto in tali prove non può essere inferiore al corrispondente valore, espresso in J/cm2, indicato nella tabella seguente:

* Acciai per i quali Rm è minore o uguale a 650 N/mm2 *;

longitudinale * trasversale * Acciai per i quali Rm è maggiore di 650 N/mm2 * longitudinale * trasversale *;

Media dei tre provini * 33 * 17 * 50 * 25 *

Ogni valore singolo * 26 * 13 * 40 * 20 *

3.2 . PROVA DI ROTTURA SOTTO PRESSIONE IDRAULICA

3.2.1. Condizioni di prova

Le bombole sottoposte a questa prova devono recare le iscrizioni previste al punto 6.

3.2.1.1. La prova di rottura sotto pressione idraulica deve essere eseguita in due fasi successive mediante un impianto che consenta di aumentare regolarmente la pressione fino allo scoppio della bombola e di registrare la curva di variazione della pressione in funzione del tempo. La prova deve essere eseguita a temperatura ambiente.

3.2.1.2. Durante la prima fase l'aumento della pressione deve effetuarsi a velocità costante, fino al valore corrispondente all'inizio della deformazione plastica. Tale velocità non deve superare 5 bar/secondo.

A partire dall'inizio della deformazione plastica (seconda fase), la portata della pompa non deve superare due volte quella della prima fase e deve essere mantenuta costante fino al momento della rottura della bombola.

3.2.2. Interpretazione della prova

3.2.2.1. L'interpretazione della prova di rottura sotto pressione comprende:

- l'esame della curva pressione-tempo, che permette di determinare la pressione di rottura;

- l'esame dello squarcio e della forma dei labbri;

- la verifica, per la bombole a fondo concavo, che il fondo della bombola non si ribalti.

3.2.2.2. La pressione di rottura (Pr) misurata deve essere superiore al valore:

Prt=20aRm/D - a

3.2.2.3. La prova di rottura non deve ridurre la bombola in frammenti.

3.2.2.4. Lo squarcio principale non deve essere del tipo fragile, cioè i labbri dello squarcio non debbono essere radiali, bensi inclinati rispetto al piano diametrale e mostrare una restrizione.

La prova è accettabile soltanto se risponde alle seguenti condizioni:

1. Bombole il cui spessore a è al massimo pari a 7,5 mm. La rottura

a) deve essere sensibilmente longitudinale nella maggior parte;

b) non deve essere ramificata;

c) non deve avere uno sviluppo di circonferenza di oltre 90° ai due lati della parte principale della bombola;

d) non deve estendersi alle parti della bombola il cui spessore supera 1,5 volte lo spessore massimo misurato a metà dell'altezza della bombola;

e) nelle bombole a fondo convesso, non deve raggiungere il centro del loro fondo.

Tuttavia, la condizione d) può essere soddisfatta:

a) in una ogiva o in un fondo convesso, quando la rottura non si

estende alle parti della bombola di diametro inferiore a 0,75 volte il suo diametro esterno nominale;

b) in un fondo concavo, quando la distanza dell'estremità della

rottura nel piano di appoggio della bombola resta superiore a 5 volte lo spessore a.

Bombole il cui spessore a è superiore a7,5 mm. La rottura deve essere in massima parte sensibilmente longitudinale.

3.2.2.5. La rottura non deve mostrare un difetto caratterizzato nel metallo.

3.3. PROVA DI PULSAZIONE

3.3.1. Le bombole sottosposte a questa prova devono recare le iscrizioni previste al punto 6.

3.3.2. La prova di pulsazione viene effettuata su due bombole, garantire dal fabbricante come aventi le quote minime previste dal progetto, mediante un fluido corrosivo.

3.3.3. Questa prova si effettua in maniera ciclica. Tale pressione ciclica superiore è pari o alla pressione Ph9O ai due terzi di essa.

La pressione ciclica inferiore non deve superare il 10% della pressione ciclica superiore

Il numero ciclico e la frequenza massima della prova sono precisati nella tabella che segue:

Pressione superiore ciclica * Ph * 2/3 Ph *

Numero minimo di cicli * 12 000 * 80 000 *

Frequenza massima di cicli al minuto * 5 * 12 *

La temperatura misurata sulla parete esterna della bombola non deve superare i 50º C nel corso della prova.

La prova deve considerati soddisfacente se la bombola raggiunge il numero di cicli richiesto senza presentare perdite.

3.4. PROVA IDRAULICA

3.4.1. La pressione dell'acqua nella bombola deve aumentare gradualmente fino a raggiungere la pressione Ph.

3.4.2. La bombola deve essere manutenuta sotto la pressione Ph per un intervallo di tempo che consenta di accertare che la pressione non tende a diminuire e che non vi sono perdite.

3.4.3. Dopo la prova la bombola non deve mostrare segni di deformazione permanente.

3.4.4. Le bombole esaminate che non superano la prova debbono essere respinte.

3.5. CONTROLLO DELL'OMOGENEITÀ DI UNA BOMBOLA

Questo controllo consiste nel verificare che due punti qualsiasi di metallo della superficie esterna della bombola non presentino una differenza di durezza superiore a 25 HB. Si procede alla verifica lungo due sezioni trasversali della bombola situate in prossimità dell'ogiva e del fondo, in quattro punti ripartiti in modo regolare.

3.6. CONTROLLO DELL'OMOGENEITÀ DI UNA PARTITA

Questo controllo, eseguito dal fabbricante, consiste nel verificare mediante una prova di durezza o qualsiasi altro procedimento opportuno, che non sia stato commesso alcun errore nella scelta dei prodotti di partenza (lamiera, billetta, tubo) e nell'esecuzione del trattamento termico. Tuttavia, per le bombole normalizzate ma non rinvenute, questo controllo può non essere eseguito su ciascuna bombola.

3.7. CONTROLLO DEI FONDI

Nel fondo della bombola viene praticata una sezione meridiana e una delle superfici così ottenute è levigata per l'esame con un ingrandimento compreso tra 5 e 10.

La bombola è da considerarsi difettosa se si osserva la presenza di fessure. Anche se le dimensioni delle porosità o inclusioni, eventualmente presenti, raggiungono dei valori considerati compromettenti per la sicurezza, la bombola si considera difettosa.

— L'art. 1 della direttiva 84/526/CEE così recita:

«Art. 1. — 1. La presente direttiva si applica alle bombole per gas in alluminio non legato o in lega di alluminio non saldate, costituite cioè da un solo pezzo, riempibili più volte, trasportabili, di capienza perlomeno pari a 0,5 litri e non superiore a 150 litri, destinate a contenere gas compressi, liquefatti o disciolti. Queste bombole per gas sono qui di seguito denominate "bombole".

2. Sono escluse dalla presente direttiva:

- le bombole realizzate con una lega di alluminio che abbia una resistenza minima garantita alla trazione superiore a 500 N/mm2;

- le bombole alle quali è aggiunto del metallo durante il processo di chiusura del fondo.».

— L'allegato I, parti 1, 2 e 3 così recita:

«ALLEGATO 1

1. TERMINI E SIMBOLI USATI NEL PRESENTE ALLEGATO

1.1. LIMITE DI ELASTICITÀ

Ai sensi della presente direttiva, i valori del limite di elasticità usati per il calcolo delle parti sottoposte a sollecitazione sono i seguenti:

per l'alluminio legato 0,2% della sollecitazione unitaria Rp (0,2), cioè il valore della sollecitazione che dà luogo a un allungamento non proporzionale pari allo 0,2% della lunghezza tra i punti di riferimenti del provino;

per l'alluminio non legato allo stato tenero, 1% della sollecitazione unitaria.

1.2. Nella presente direttiva si intende per «pressione di rottura» la pressione di instabilità plastica, ossia la pressione massima ottenuta durante una prova di rottura sotto pressione.

1.3. I simboli usati nel presente allegato hanno i seguenti significati:

Ph = pressione di prova idraulica, in bar;

Pr = pressione di rottura della bombola, misurata durante la prova di rottura, in bar;

Prt = pressione teorica minima di rottura, in bar;

Re = valore minimo del limite di elasticità garantito dal fabbricante della bombola, in N/mm2;

Rm = valore minimo della resistenza alla trazione garantito dal fabbricante della bombola, in N/mm2;

a = spessore minimo calcolato della parete cilindrica della bombola, in mm;

D = diametro nominale esterno della bombola, in mm;

Rmt = resistenza effettiva alla trazione, in N/mm2;

d = diametro del mandrino per le prove di piegamento, in mm.

2. PRESCRIZIONI TECNICHE

2.1. MATERIALI UTILIZZATI, TRATTAMENTI TERMICI E MECCANICI

2.1.1. Una lega d'alluminio o un alluminio non legato sono definiti dal tipo di elaborazione, dalla composizione chimica nominale e dal trattamento cui è stata sottoposta dalla sua residenza alla corrosione e dalle caratteristiche meccaniche. Il fabbricante fornisce le indicazioni corrispondenti, tenendo conto delle prescrizioni tecniche che seguono. Si considera che qualsiasi modifica rispetto alle indicazioni fornite corrisponda ad un cambiamento di materiale dal punto di vista dell'approvazione CEE del modello.

2.1.2. Sono ammessi per la fabbricazione delle bombole:

a) qualsiasi alluminio non legato il cui tenore d'alluminio sia almeno pari al 99,5%;

b) le leghe di alluminio aventi la composizione chimica figurante nella tabella 1, che sono state sottoposte ai trattamenti termici e meccanici di cui alla tabella 2:

Tabella 1

*Composizione chimica in % * Cu * Mg * Si * Fe * Mn * Zn * Cr * Ti + Zr * Ti * Totale altri * Al *

Lega B ************

min. * - * 4,0 * - * - * 0,5 * - * - * - * - * - * * resto *

max. * 0,10 * 5,1 * 0,5 * 0,5 * 1,0 * 0,2 * 0,25 * 0,20 * 0,10 * 0,15 **

Lega C ************

min. * - * 0,6 * 0,7 * - * 0,4 * - * - * - * - * - * * resto *

max. * 0,10 * 1,2 * 1,3 * 0,5 * 1,0 * 0,2 * 0,25 * - * 0,10 * 0,15 * *

Tabella 2

* Trattamenti termici e meccanici *

Lega B * Nell'ordine: *

* 1) Trattamento d'inibizione su saggio: *

* - durata fissata dal fabbricante *

* - temperatura compresa tra 210 ºC e 260 ºC *

* 2) Trafilatura con un tasso d'incrudimento non superiore al 30% *

* 3) Formatura dell'ogiva: la temperatura del metallo deve essere almeno uguale a 300º C alla fine dell'operazione *

Lega C * 1) Messa in soluzione prima della tempra: *

* - durata fissata dal fabbricante *

* - temperatura in nessun caso inferiore a 525º C e superiore 550º C *

* 2) Tempra in acqua *

* 3) Rinvenimento: *

* - durata fissata dal fabbricante *

* - temperatura compresa tra 140º C e 190º C *

c) per la fabbricazione delle bombole potrà essere qualsiasi altra lega d'alluminio, purché superi prove di resistenza alla corrosione di cui all'allegato II.

2.1.3. Il fabbricante di bombole deve ottenere e fornire certificati di analisi di colata delle leghe di alluminio usate per la fabbricazione delle bombole.

2.1.4. Deve essere possibile effettuare analisi indipendenti. Tali analisi debbono essere effettuate su campioni prelevati dal prodotto semilavorato quale è fornito al fabbricante di bombole o dalle bombole finite. Se si sceglie di effettuare un prelievo da una bombola, è consentito effettuare tale prelievo da una delle bombole precedentemente scelte per le prove meccaniche di cui al punto 3.1 o per la prova di rottura sotto pressione di cui al punto 3.2.

2.1.5. Trattamento termico e meccanico delle leghe di cui alle lettere *b)* e *c)* del punto 2.1.2.

2.1.5.1. La fabbricazione della bombola, escluse le lavorazioni di finitura, si conclude con un trattamento di tempra seguito da rinvenimento.

2.1.5.1.1. Il fabbricante è tenuto a precisare le caratteristiche del trattamento effettuato, e cioè:

- temperatura nominali di massa in soluzione e di rinvenimento;

- durate nominali di permanenza effettiva alle temperature della messa in soluzione e del rinvenimento.

Nel corso del trattamento termico tali caratteristiche devono essere rispettate dal fabbricante entro i seguenti limiti:

- temperatura di messa in soluzione: con un'approssimazione di ± 5º C;

- temperatura di rinvenimento: con un'approssimazione di ± 5º C;

- durata della permanenza effettiva: con un'approssimazione di ± 10%.

2.1.5.1.2. Tuttavia il fabbricante può indicare, per la messa in soluzione e il rinvenimento, un arco di temperature in cui la differenza tra i due valori estremi non deve essere superiore a 20 ºC. Per ciascuno di questi valori estremi egli indica nominale di permanenza effettiva.

Per ciascuna temperatura intermedia la durata nominale di permanenza effettiva è determinata mediante interpolazione lineare per la durata di messa in soluzione e mediante interpolazione lineare del logaritmo del tempo per la durata del rinvenimento.

Il fabbricante è tenuto ad effettuare il trattamento termico ad una temperatura compresa nell'arco indicato, con una durata di permanenza effettiva che non si scosti più del 10% dalla durata nominale calcolata nel modo sopra indicato.

2.1.5.1.3. Il fabbricante deve indicare nel fascicolo presentato all'atto della verifica CEE le caratteristiche del trattamento termico finale effettuato.

2.1.5.1.4. Oltre al trattamento termico finale il fabbricante deve indicare anche tutti i trattamenti termici effettuati a temperatura superiore a 200º C.

2.1.5.2. La fabbricazione della bombola non comprende alcun trattamento di tempra seguito da rinvenimento.

2.1.5.2.1. Il fabbricante è tenuto a precisare le caratteristiche dell'ultimo trattamento termico effettuato a temperatura superiore a 200º C distinguendo, se necessario, le diverse parti della bombola. Egli è inoltre tenuto a precisare qualsiasi operazione di formatura effettuata (per esempio estrusione, trafilatura, formatura dell'ogiva) durante la quale la temperatura del metallo sia rimasta inferiore o uguale a 200º C e che non sia stata seguita da nessun trattamento termico ad una temperatura superiore a tale valore, nonché la posizione della parte più incrudita del corpo formato e il corrispondente tasso d'incrudimento.

Per l'applicazione di questa disposizione viene definito tasso d'incrudimento il rapporto S-s/s, in cui S è la sezione iniziale e s la sezione finale.

Queste caratteristiche del trattamento termico e della formatura devono essere rispettate dal fabbricante entro i seguenti limiti:

- durata del trattamento termico, con un' approssimazione di ± 10% e temperatura di ± 5º C;

- tasso d'incrudimento della parte più incrudita con un'approssimazione di ± 6% se la bombola è di diametro inferiore o uguale a 100 mm e con una approssimazione di ± 3% se la bombola è di un diametro superiore a 100 mm.

2.1.5.2.2. Tuttavia il fabbricante può indicare, per il trattamento termico, un arco di temperatura in cui la differenza fra i due valori estremi non deve essere superiore a 20º C. Per ciascuno di questi valori estremi egli indica la durata nominale di permanenza effettiva. Per ciascuna temperatura intermedia la durata nominale di permanenza effettiva è determinata mediante interpolazione lineare. Il fabbricante è tenuto ad effettuare il trattamento termico ad una temperatura compresa nell'arco indicato, con una durata di permanenza effettiva che non si scosti più del 10% dalla durata nominale calcolata nel modo sopra indicato.

2.1.5.2.3. Il fabbricante deve indicare nel fascicolo presentato all'atto della verifica CEE le caratteristiche dell'ultimo trattamento termico effettuato nonché della formatura.

2.1.5.3. Qualora il fabbricante abbia scelto di indicare un arco di temperature per il trattamento termico conformemente ai punti 2.1.5.1 e 2.1.5.2.2., deve presentare per l'approvazione CEE di modello due serie di bombole, una costituita da bombole che hanno subito il trattamento termico alla temperatura più bassa fra quelle previste e l'altra costituita da bombole che hanno subito il trattamento termico alla temperatura più alta con le più brevi durate relative.

2.3. CALCOLO DELLE PARTI SOTTO PRESSIONE

2.3.1. Lo spessore della parte cilindra delle bombole per gas non deve essere inferiore a quello calcolato mediante la seguente formula: a = Ph.D/20R/4/3 + Ph

R è il valore minore dei due seguenti:

- Re

ovvero

- 0.85 Rm

2.3.2. Lo spessore minimo della parete «a» non può in nessun caso essere inferiore a D/100 + 1,5 mm.

2.3.3. Lo spessore e la forma del fondo e dell'ogiva devono essere tali da superare le prove previste ai punti 3.2 (prova di rottura) e 3.3 (prova di pulsazione).

2.3.4. Per ottenere una ripartizione soddisfacente delle tensioni, lo spessore nella parete della bombola deve aumentare progressivamente nella zona di transizione tra la parte cilindra e la base, ogniqualvolta il fondo sia più spesso della parete cilindrica.

2.4. COSTRUZIONE E BUONA ESECUZIONE

2.4.1. Ogni bombola deve essere controllata ed esaminata dal fabbricante per quanto riguarda il suo spessore e lo stato della sua superficie interna allo scopo di verificare che:

- lo spessore della parete non sia in nessun punto inferiore a quello specificato sul disegno;

- le superfici interne delle bombole non presentino difetti che possano comprometterne la sicurezza d'impiego.

2.4.2. L'ovalizzazione del corpo cilindrico deve essere limitata ad un valore tale che la differenza tra i diametri esterni, massimo e minimo di una stessa sezione normale non sia superiore all'1,5% della media di tali diametri.

La freccia totale delle generatrici della parte cilindrica della bombola non deve superare 3 mm/m rispetto alla loro lunghezza.

2.4.3. I basamenti delle bombole, se esistono, devono avere una resistenza sufficiente ed essere costruiti con materiale che per quanto riguarda la corrosione sia compatibile con il tipo di materiale della bombola. La forma del basamento deve conferire una sufficiente stabilità alla bombola. I basamenti non debbono favorire la raccolta dell'acqua, né permettere all'acqua di penetrare tra il basamento e la bombola.

3. PROVE

3.1. PROVE MECCANICHE

Le prove meccaniche sono eseguite, fatte salve le seguenti prescrizioni, conformemente alle seguenti EURONORM:

EURONORM 2-80: prova di trazione per l'acciaio;

EURONORM 3-79: prova di durezza Brinell;

EURONORM 6-55: prova di piegamento per l'acciaio;

EURONORM 11-80: prova di trazione su lamiere e nastri d'acciaio d'uno spessore inferiore a 3 mm;

EURONORM 12-55: prova di piegamento di lamiere e nastri d'acciaio d'uno spessore inferiore a 3 mm.

3.1.1. Prescrizioni generali.

Tutte le prove meccaniche destinate al controllo della qualità del metallo delle bombole per gas sono sul metallo prelevato da bombole finite.

3.1.2. Tipi di prove e valutazione dei risultati delle prove.

Su ogni bombola-campione si effettuano una prova di trazione in direzione longitudinale e quattro prove di piegamento in direzione circonferenziale.

3.1.2.1. Prova di trazione.

3.1.2.1.1. Il provino sul quale viene eseguita la prova deve essere conforme alle disposizioni:

- del capitolo 4 dell'EURONORM 2-80 quando lo spessore è pari o superiore a 3 mm;

- del capitolo 4 dell'EURONORM 11-80 quando lo spessore è inferiore a 3 mm. In tal caso la larghezza e la lunghezza tra i punti di riferimento del provino sono rispettivamente di 12,5 e 50 mm, a prescindere dallo spessore del provino.

Le due facce del provino che rappresentano le pareti interna ed esterna della bombola non possono essere lavorate.

3.1.2.1.2. Per le leghe C di cui al punto 2.1.2, lettera *b)*, e di cui al punto 2.1.2, lettera *c)*, l'allungamento dopo rottura non deve essere inferiore al 12%.

- Per le leghe B di cui al punto 2.1.2, lettera *b)*, l'allungamento dopo rottura deve essere almeno uguale al 12% quando la prova di trazione è eseguita su un solo provino prelevato dalla parete della bombola. È altresì ammesso che la prova di trazione sia eseguita su quattro provini uniformemente ripartiti nella parete della bombola. I risultati richiesti sono allora i seguenti:

- nessun valore individuale deve essere inferiore all'11%;

- la media delle quattro misure deve essere almeno uguale al 12%.

- Per l'alluminio non legato l'allungamento dopo rottura non può essere inferiore al 12%.

3.1.2.1.3. Il valore trovato per la resistenza alla trazione deve essere superiore o uguale a Rm.

Il limite d'elasticità da determinare nel corso della prova di trazione è quello che è stato utilizzato per il calcolo delle bombole, in conformità del punto 1.1.

Il valore trovato per il limite d'elasticità deve essere superiore o uguale a Re.

3.1.2.2. Prove di piegamento.

3.1.2.2.1. La prova di piegamento viene effettuata su provini ottenuti tagliando in due parti uguali un anello della larghezza di «3 a». La larghezza del provino non può in nessun caso essere inferiore a 25 mm. Ogni anello può essere lavorato meccanicamente soltanto sui bordi. Questi possono presentare un arrotondamento di raggio pari al massimo a un decimo dello spessore dei provini o presentare spigoli ad angolo di 45º.

3.1.2.2.2. La prova di piegamento viene effettuata per mezzo di un mandrino di diametro «d» e di due cilindri posti alla distanza di d + 3 a. Durante la prova la faccia interna dell'anello si trova contro il mandrino.

3.1.2.2.3. Il provino non deve incrinarsi quando, durante il piegamento attorno al mandrino, i bordi interni sono ad una distanza non superiore al diametro del mandrino (vedi schema descrittivo riportato nell'appendice 2).

3.1.2.2.4. Il rapporto (n) tra il diametro del mandrino lo spessore del provino non deve superare i valori indicati nella seguente tabella:

Resistenza effettiva alla trazione Rmt in N/mm2 * Valore di n * fino a 220 inclusi * 5 *

da oltre 220 a 330 inclusi * 6 *;

da oltre 330 a 440 inclusi * 7 *;

oltre 440 * 8 *.

3.2. PROVA DI ROTTURA SOTTO PRESSIONE IDRAULICA

3.2.1. Condizioni di prova.

Le bombole sottoposte a questa prova devono recare le iscrizioni previste al punto 6.

3.2.1.1. La prova di rottura sotto pressione idraulica deve essere eseguita in due fasi successive mediante un impianto che consenta di aumentare regolarmente la pressione fino allo scoppio della bombola e di registrare la curva di variazione della pressione in funzione del tempo. La prova deve essere eseguita a temperatura ambiente.

3.2.1.2. Durante la prima fase l'aumento della pressione, fino al valore corrispondente all'inizio della deformazione plastica, deve essere costante e non deve superare 5 bar/secondo.

A partire dall'inizio della deformazione plastica (seconda fase), la portata della pompa non deve superare due volte quella della prima fase e deve essere mantenuta costante fino al momento della rottura della bombola.

3.2.2. Interpretazione della prova.

3.2.2.1. L'interpretazione della prova di rottura sotto pressione comprende:

- esame della curva pressione-tempo, che permette di determinare la pressione di rottura;

- esame dello squarcio e della forma dei labbri;

- verifica, per le bombole a fondo concavo, che il fondo della bombola non si ribalti.

3.2.2.2. La pressione di rottura (Pr) misurata deve essere superiore al valore:

Prt = 20 a Rm/D - a.

3.2.2.3. La prova di rottura non deve ridurre la bombola in frammenti.

3.2.2.4. Lo squarcio principale non deve essere del tipo fragile, cioè labbri dello squarcio non debbono essere radiali, bensì inclinati rispetto a un piano diametrale e mostrare una strizione.

Una rottura è accettabile soltanto se risponde ad una delle seguenti descrizioni:

- dev'essere sensibilmente longitudinale nella maggior parte;

- non dev'essere ramificata;

- non deve avere uno sviluppo di circonferenza di oltre 90º ai due lati della parte principale della bombola;

- non deve estendersi alle parti della bombola il cui spessore supera 1,5 volte lo spessore massimo misurato a metà dell'altezza della bombola; per le bombole a fondo convesso, tuttavia, la rottura non deve raggiungere il centro del loro fondo.

- Per le bombole di spessore «a» superiore a 13 mm, la rottura deve essere in massima parte longitudinale.

3.2.2.5. Lo squarcio non deve mostrare un difetto caratteristico nel metallo.

3.3. PROVA DI PULSAZIONE

3.3.1. Le bombole sottoposte a questa prova devono recare le iscrizioni previste al punto 6.

3.3.2. La prova di pulsazione viene effettuata su due bombole, garantite dal fabbricante come aventi le quote minime previste dal progetto, mediante un fluido non corrosivo.

3.3.3. Questa prova si effettua in maniera ciclica. La pressione ciclica superiore è pari o alla pressione Ph, o ai due terzi di essa. La pressione ciclica inferiore non deve superare il 10% della pressione ciclica superiore.

Il numero di cicli e la frequenza massima della prova sono precisati nella tabella che segue:

pressione ciclica superiore * Ph * 2/3 Ph *;

numero minimo di cicli * 12 000 * 80 000 *;

frequenza massima di cicli al minuto * 5 * 12 *.

La temperatura misurata sulla parete esterna della bombola non deve superare i 50º C nel corso della prova.

La prova deve considerarsi soddisfacente se la bombola raggiunge il numero di cicli richiesto senza presentare perdite.

3.4. PROVA IDRAULICA

3.4.1. La pressione dell'acqua nella bombola deve aumentare gradualmente fino a raggiungere la pressione Ph.

3.4.2. La bombola deve essere mantenuta sotto la pressione Ph per un intervallo di tempo che consenta di accertare che la pressione non tende a diminuire e che non vi sono perdite.

3.4.3. Dopo la prova la bombola non deve mostrare segni di deformazione permanente.

3.4.4. Le bombole esaminate che non superano la prova debbono essere respinte.

3.5. CONTROLLO DELL'OMOGENEITÀ DI UNA BOMBOLA

Questo controllo consiste nel verificare che due punti qualsiasi del metallo della superficie esterna della bombola non presentino una differenza di durezza superiore a 15 HB. Si procede alla verifica lungo due sezioni trasversali della bombola situate in prossimità dell'ogiva e del fondo, in quattro punti ripartiti in modo regolare.

3.6. CONTROLLO DELL'OMOGENEITÀ DI UNA PARTITA

Questo controllo, eseguito dal fabbricante, consiste nel verificare, mediante una prova di durezza o qualsiasi altro procedimento opportuno, che non sia stato commesso alcun errore nella scelta delle billette di partenza e nell'esecuzione del trattamento termico.

3.7. CONTROLLO DEI FONDI

Nel fondo della bombola viene praticata una sezione meridiana e una delle superfici così ottenute è levigata per l'esame con un ingrandimento compreso tra 5 e 10.

La bombola è da considerarsi difettosa se si osserva la presenza di fessure. Anche se le dimensioni delle porosità o inclusioni, eventualmente presenti, raggiungono dei valori considerati compromettenti per la sicurezza, la bombola si considera difettosa.».

— L'art. 1 della direttiva 84/527/CEE così recita:

«Art. 1. — La presente direttiva si applica alle bombole per gas saldate, in acciaio non legato, costituite da più pezzi, aventi uno spessore effettivo inferiore o uguale a 5 mm, suscettibili d'essere riempite più volte, di capacità compresa tra 0,5 e 150 litri, destinate a contenere e a trasportare gas compressi, liquefatti o disciolti, fatta eccezione per i gas liquefatti fortemente refrigerati e per l'acetilene. La pressione di prova idraulica (Ph) di queste bombole non deve essere superiore a 60 bar. Queste bombole per gas sono in appresso denominate «bombole.».

— L'allegato I, parti 1, 2 e 3 così recita:

«ALLEGATO I

1. SIMBOLI E TERMINI USATI NEL PRESENTE ALLEGATO

1.1. I simboli usati nel presente allegato hanno i seguenti significati:

Ph = pressione di prova idraulica, in bar;

Pr = pressione di rottura della bombola, misurata al momento della prova di rottura, in bar;

Prt = pressione teorica minima di rottura calcolata, in bar;

Re = valore minimo del limite di elasticità garantito dal fabbricante di bombole sulla bombola finita, in N/mm2;

Rm = valore minimo della resistenza alla trazione garantito dalla norma del materiale, in N/mm2;

Rmt = resistenza effettiva alla trazione, in N/mm2;

a = spessore minimo calcolato della parete della parte cilindrica, in mm;

b = spessore minimo calcolato dei fondi convessi, in mm;

D = diametro nominale esterno della bombola, in mm;

R = raggio di curvatura interna del fondo convesso, in mm;

r = raggio di raccordo interno del fondo convesso, in mm;

H = altezza esterna della parte curva del fondo della bombola, in mm;

h = altezza della parte cilindrica del fondo curvo, in mm;

L = lunghezza dell'involucro di resistenza della bombola, in mm;

A = valore dell'allungamento del metallo di base, in %;

Vo = volume iniziale della bombola al momento dell'aumento della pressione della prova di rottura, in 1;

V = volume finale della bombola al momento della rottura, in 1;

Z = coefficiente di saldatura.

1.2. Nella presente direttiva si intende per pressione di rottura la pressione di instabilità plastica, ossia la pressione massima ottenuta durante una prova di rottura sotto pressione.

1.3. NORMALIZZAZIONE

Il termine "normalizzazione" è usato nella presente direttiva conformemente alla definizione che figura al paragrafo 68 dell'EURONORM 52-83.

1.4. RICOTTURA DI DISTENSIONE

Per "ricottura di distensione" si intende il trattamento termico della bombola finita durante il quale la bombola è portata ad una temperatura inferiore al punto di trasformazione più base (Acl) dell'acciaio, al fine di ridurre le tensioni residue.

2. PRESCRIZIONI TECNICHE

2.1. MATERIALI

2.1.1. Il materiale utilizzato per la fabbricazione dell'involucro di resistenza delle bombole deve essere l'acciaio definito nell'EURONORM 120-83.

2.1.2. Tutte le parti del corpo della bombola e tutte le parti saldate al corpo debbono essere fabbricate con materiali compatibili tra di loro.

2.1.3. I materiali di apporto debbono essere compatibili con l'acciaio per poter dare saldature aventi proprietà equivalenti a quelle specificate per la lamiera di base.

2.1.4. Il fabbricante di bombole deve ottenere e fornire i certificati di analisi chimica di colata degli acciai impiegati per la fabbricazione delle parti soggette a pressione.

2.1.5. Deve essere possibile effettuare analisi indipendenti. Queste analisi debbono essere eseguite su campioni prelevati dal prodotto semilavorato, quale è fornito al fabbricante di bombole o dalle bombole finite.

2.1.6. Il fabbricante deve tenere a disposizione dell'autorità di controllo i risultati delle prove d degli esami metallurgici e meccanici effettuati sulle saldature e descrivere i metodi e i procedimenti di saldatura usati, che debbono poter esser considerati rappresentativi delle saldature operate nel corso della produzione.

2.2. TRATTAMENTO TERMICO

Le bombole devono essere fornite o allo stato normalizzato, oppure dopo aver subito un trattamento di distensione. Il fabbricante di bombole deve certificare che le bombole finite hanno subito un trattamento termico dopo che siano state effettuate tutte le saldature e deve certificare il trattamento termico applicato. È vietato il trattamento termico localizzato.

2.3. CALCOLO DELLE PARTI SOTTO PRESSIONE

2.3.1. Lo spessore delle pareti della parte cilindrica in qualsiasi punto dell'involucro di resistenza della bombola per gas non deve essere inferiore a quello calcolato mediante la seguente formula:

2.3.1.1. per le bombole senza saldatura logitudinale: vedi G.U.

2.3.1.2. per le bombole con saldatura longitudinale: vedi G.U. Z è uguale a:

- 0,85 qualora il fabbricante effettui l'esame radiografico sull'incrocio delle saldature per 100 mm oltre l'incrocio per la saldatura longitudinale e per 50 mm (25 mm per lato) per le saldature circonferenziali. Tale esame va effettuato su due bombole, una selezionata all'inizio e una alla fine di ogni turno di lavoro e per ciascuna macchina;

- 1 qualora il fabbricante effettui, statisticamente, l'esame radiografico sull'incrocio delle saldature per 100 mm oltre l'incrocio per la saldatura longitudinale e per 50 mm (25 mm per lato) per le saldature circonferenziali. Tale esame va effettuato sul 10% delle bombole prodotte, prelevate a caso.

Se tali esami radiografici evidenziano difetti inaccettabili, definiti al punto 3.4.1.4, debbono essere adottate adeguate misure per verificare la produzione in questione e per eliminare i difetti.

2.3.2. Dimensioni e calcolo dei fondi (vedi figure riportate nell'appendice 1).

2.3.2.1. I fondi delle bombole devono soddisfare le seguenti condizioni:

- fondi torisferici

limitazioni simultanee: 0,003D * b * 0,08 D

r * 0,1 D

R * D

H * 0,18 D

r * 2 b

h * 4b

- fondi ellissoidali

limitazioni simultanee: 0,003 D * b * 0,08 D

H * 0,18 D

h * 4 b

- fondi emisferici

limitazioni: 0,003 D * b * 0,16 D

2.3.2.2. Lo spessore di tali fondi convessi non può essere inferiore, in nessun punto, a quello calcolato mediante la seguente formula:

vedi G.U.

Il coefficiente di forma C da utilizzare per i fondi pieni è dato dalla tabella di cui all'appendice 1.

Tuttavia, lo spessore nominale del bordo cilindrico dei fondi deve essere almeno uguale allo spessore nominale della parte cilindrica.

2.3.3. Lo spessore nominale della parete della parte cilindrica e del fondo convesso non può in nessun caso essere inferiore a:

- D/250 + 0,7 mm se Ph < 30 bar

- D/250 + 1 mm se Ph * 30 bar

con un minimo, in entrambi i casi, di 1,5 mm.

2.3.4. Il corpo della bombola, ad esclusione della base del rubinetto, può constare di due o tre parti. I fondi debbono essere di un pezzo unico e convessi.

2.4. COSTRUZIONE E BUONA ESECUZIONE

2.4.1. Prescrizioni generali

2.4.1.1. Il fabbricante garantisce sotto la sua responsabilità che dispone dei mezzi e dei procedimenti di fabbricazione atti a garantire la realizzazione di bombole che soddisfino alle prescrizioni della presente direttiva.

2.4.1.2. Il fabbricante deve accertarsi, mediante idonea sorveglianza che le lamiere di base e le parti imbutite, utilizzate per la fabbricazione delle bombole, siano esenti da difetti tali da compromettere la sicurezza d'impiego della bombola.

2.4.2. Parti sottoposte a pressione

2.4.2.1. Il fabbricante deve descrivere i metodi ed i procedimenti di saldatura adottati e indicare i controlli effettuati nel corso della produzione.

2.4.2.2. Disposizioni tecniche di saldatura

Le saldature testa a testa devono essere eseguite secondo un procedimento di saldatura automatico.

Le saldature testa a testa dell'involucro di resistenza non possono trovarsi in zone in cui si abbiano variazioni di forma.

Le saldature d' angolo non debbono sovrapporsi alle saldature testa a testa e debbono distare da queste ultime almeno 10 mm.

Le saldature di giunzione degli elementi che costituiscono l'involucro della bombola debbono soddisfare alle seguenti condizioni (vedi figure riportate a titolo di esempio nell'appendice 2):

- saldatura longitudinale: la saldatura è eseguita testa a testa e a sezione piena del metallo della parete;

- saldatura circonferenziale diversa da quella di assemblaggio del collare al fondo superiore: la saldatura è eseguita testa a testa e a sezione piena del metallo della parete. Una saldatura su sovrapposizione è considerata come una saldatura testa a testa particolare;

- saldatura circonferenziale di assemblaggio del collare al fondo superiore: la saldatura può essere testa a testa oppure angolare. Quando è eseguita testa a testa, essa deve essere a sezione piena del metallo della parete. Una saldatura su sovrapposizione è considerata come una saldatura testa a testa particolare.

Le prescrizioni del presente trattino non si applicano quando il fondo superiore comporta un basamento interno alla bombola fissato al fondo da una saldatura che non fa parte della tenuta stagna della bombola (vedi appendice 2, figura 4).

In caso di saldatura testa a testa, il dislivello di accostamento dei bordi non può superare un quinto dello spessore delle pareti (1/sa).

2.4.2.3. Controllo delle saldature.

Il fabbricante deve prendere le disposizioni necessarie affinchè le saldature presentino una penetrazione continua, senza deviazione del cordone saldato e siano esenti da difetti tali da pregiudicare la sicurezza d'impiego della bombola.

Per le bombole a due pezzi viene effettuato un esame radiografico delle saldature circolari testa a testa, ad eccezione delle saldature conformi alla figura 2 A dell'appendice 2, per una lunghezza di 100 mm su due bombole selezionate una all'inizio e una alla fine di ogni turno di lavoro in caso di produzione continua e, in caso di interruzione della medesima per un periodo superiore a 12 ore anche sulla prima bombola saldata.

2.4.2.4. Ovalizzazione.

L'ovalizzazione del corpo cilindrico della bombola deve essere limitata in modo che la differenza tra i diametri esterni, massimo e minimo, di una stessa sezione retta non sia superiore all'1% della media di questi diametri.

2.4.3. Pezzi aggiunti.

2.4.3.1. I manici e i collari di protezione debbono essere eseguiti e saldati al corpo della bombola in modo da non provocare pericolose concentrazioni di tensioni e da non favorire la raccolta d'acqua.

2.4.3.2. Gli zoccoli delle bombole devono avere una resistenza sufficiente ed essere in metallo compatibile con il tipo di acciaio della bombola, la forma dello zoccolo deve conferire una stabilità sufficiente alla bombola. Il bordo superiore dello zoccolo deve essere saldato in modo da non favorire la raccolta d'acqua e non consentire la penetrazione dell'acqua tra lo zoccolo e la bombola.

2.4.3.3. Le eventuali targhette di identificazione sono fissate in modo inamovibile sull'involucro di resistenza; devono essere adottate le adeguate misure anticorrosive.

2.4.3.4. Per la fabbricazione dello zoccolo, dei manici e dei collari di protezione della bombola si possono tuttavia usare anche altri materiali, purché ne sia garantita la solidità e non esista alcun rischio di corrosione del fondo della bombola.

2.4.3.5. Protezione del rubinetto o della valvola.

Il rubinetto o la valvola della bombola debbono essere ben protetti. La protezione deve essere assicurata mediante una speciale concezione del rubinetto o della valvola, oppure della bombola (ad esempio collare di protezione), ovvero mediante un cappello di protezione o un cappuccio fissato con un dispositivo sicuro.

3. PROVE

3.1. PROVE MECCANICHE

3.1.1. Prescrizioni generali.

3.1.1.1. In mancanza di prescrizioni nel presente allegato, le prove meccaniche sono eseguite conformemente alle EURONORM:

a) 2-80 e 11-80 per la prova di trazione, rispettivamente nel caso in cui lo spessore del provino è superiore o uguale a 3 mm o inferiore a 3 mm;

b) 6-55 e 12-55 per la prova di piegamento, rispettivamente nel caso in cui lo spessore del provino è superiore o uguale a 3 mm o inferiore a 3 mm.

3.1.1.2. Tutte le prove meccaniche destinate al controllo delle caratteristiche del metallo di base e delle saldature dell'involucro di resistenza delle bombole per gas sono eseguite su provini prelevati da bombole finite.

3.1.2. Tipi di prove e valutazione dei risultati delle prove.

3.1.2.1. Su ogni bombola campione si effettuano le seguenti prove:

A) Per le bombole aventi esclusivamente saldature circonferenziali; (bombole a due pezzi) su campioni prelevati nel punto indicato nella figura 1 dell'appendice 3:

1 prova di trazione: metallo di base in senso longitudinale geometria della bombola (a), se ciò non è possibile, in senso circonferenziale;

1 prova di trazione: perpendicolarmente alla saldatura circonferenziale (b);

1 prova di piegamento: sul rovescio della saldatura circonferenziale (c);

1 prova di piegamento: sul diritto della saldatura circonferenziale (d);

1 prova macroscopica: della sezione saldata.

B) Per le bombole con saldatura longitudinale e circonferenziale (bombole a tre pezzi) su campioni prelevati nel punto indicato nella figura 2 dell'appendice 3:

1 prova di trazione: metallo di base nella parte cilindrica in senso longitudinale (a), se ciò non è possibile, in senso circonferenziale;

1 prova di trazione: metallo di base del fondo inferiore (b);

1 prova di trazione: perpendicolarmente alla saldatura longitudinale (c);

1 prova di trazione: perpendicolarmente alla saldatura circonferenziale (d);

1 prova di piegamento: sul rovescio della saldatura longitudinale (e);

1 prova di piegamento: sul diritto della saldatura longitudinale (f);

1 prova di piegamento: lato sul rovescio della saldatura circonferenziale (g);

1 prova di piegamento: lato sul diritto della saldatura circonferenziale (h);

1 prova macroscopica: della sezione saldata.

3.1.2.1.1. I provini non sufficientemente piani debbono essere appiattiti mediante pressatura a freddo.

3.1.2.1.2. Su ogni provino presentante una saldatura, questa viene lavorata meccanicamente per togliere il sovraspessore.

3.1.2.2. Prova di trazione

3.1.2.2.1. Prova di trazione sul metallo di base.

3.1.2.2.1.1. Le modalità di esecuzione della prova di trazione sono quelle indicate nell'EURONORM corrispondente, conformemente a punto 3.1.1.1.

Le due facce del provino corrispondenti rispettivamente alle pareti interna ed esterna della bombola non debbono essere lavorate meccanicamente.

3.1.2.2.1.2. I valori determinati per il limite di elasticità devono corrispondere almeno a quelli garantiti dal fabbricante della bombola.

I valori determinati per la resistenza alla trazione e per l'allungamento dopo rottura del metallo di base debbono essere conformi alle precisazioni dell'EURONORM 120-83 (tabella III).

3.1.2.2.2. Prova di trazione sulle saldature

3.1.2.2.2.1. La prova di trazione perpendicolarmente alla saldatura deve essere effettuata su un provino avente una sezione ridotta della larghezza di 25 mm su una lunghezza che può andare sino a 15 mm oltre i bordi della saldatura, conforme alla figura di cui all'appendici 4. Al di là di questa parte centrale la larghezza del provino deve aumentare progressivamente.

3.1.2.2.2.2. Il valore della resistenza alla trazione ottenuto deve essere almeno uguale al valore garantito per il metallo di base, qualunque sia il punto della sezione della parte centrale del provino in cui si produce la rottura.

3.1.2.3. Prove di piegamento

3.1.2.3.1. Le modalità di esecuzione della prova di piegamento sono quelle indicate nell'EURONORM corrispondente, conformemente a punto 3.1.1.1. La prova di piegamento è tuttavia effettuata su un provino largo 25 mm, trasversalmente alla saldatura. Durante l'esecuzione della prova il mandrino deve essere collocato al centro della saldatura.

3.1.2.3.2. Il provino non deve incrinarsi quando, durante il piegamento attorno ad un mandrino, i bordi interni sono ad una distanza non superiore al diametro del mandrino (vedi figura 2 dell'appendice 5).

3.1.2.3.3. Il rapporto (n) tra il diametro del mandrino e lo spessore del provino non deve superare i valori indicati nella seguente tabella:

Resistenza effettiva alla trazione Rmt in N/mm^2 * Valore di n *

fino a 440 incluso * 2 *

da oltre 440 a 520 incluso * 3 *

più di 520 * 4 *

3.2. PROVA DI ROTTURA SOTTO PRESSIONE IDRAULICA

3.2.1. Condizioni di prova

Le bombole che sono sottoposte a tale prova devono recare le iscrizioni di cui è prevista l'applicazione sulla parte della bombola sottoposta a pressione.

3.2.1.1. La prova di rottura sotto pressione idraulica deve essere eseguita mediante un impianto che consenta di aumentare regolarmente la pressione fino allo scoppio della bombola e di registrare la variazione della pressione in base al tempo.

3.2.2. Interpretazione della prova

3.2.2.1. I criteri per l'interpretazione della prova di rottura sotto pressione sono i seguenti:

3.2.2.1.1. Aumento volumetrico della bombola; tale aumento è pari:

al volume d'acqua utilizzato dall'inizio dell'aumento della pressione al momento della rottura per le bombole di una capacità * 65 litri

6,5 litri,

alla differenza di volume della bombola fra l'inizio e la fine della prova per le bombole di una capacità $< 6{,}5$ litri.

3.2.2.1.2. Esame dello squarcio e della forma dei labbri.

3.2.3. Prescrizioni minime per la prova

3.2.3.1. La pressione di rottura (Pr) misurata non può essere in alcun caso inferiore ai 9/4 della pressione di prova (Ph).

3.2.3.2. Rapporto fra aumento volumetrico della bombola e volume iniziale:

20 % se la lunghezza della bombola è superiore al diametro;

17 % se la lunghezza della bombola è pari o inferiore al diametro.

3.2.3.3. La prova di rottura non deve ridurre la bombola in frammenti.

3.2.3.3.1. La spaccatura principale non deve presentare carattere di fragilità, cioè i suoi bordi non debbono essere radiali, bensì inclinati rispetto a un piano diametrale e mostrare una strizione in tutto il loro spessore.

3.2.3.3.2. La spaccatura non deve far apparire dei difetti caratterizzati del metallo.

3.3. PROVA IDRAULICA

3.3.1. La pressione dell'acqua nella bombola deve aumentare regolarmente fino a raggiungere la pressione di prova.

3.3.2. La bombola dev'essere mantenuta sotto la pressione di prova per un intervallo di tempo che consenta di accertare che la pressione non tende a diminuire e che la tenuta è assicurata.

3.3.3. Dopo la prova la bombola non deve presentare segni di deformazione permanente.

3.3.4. Le bombole esaminate che non superano la prova debbono essere scartate.

3.4. PROVA NON DISTRUTTIVA

3.4.1. Esame radiografico

3.4.1.1. Le saldature devono essere radiografate in conformità delle prescrizioni ISO R 1106-1969, classe B.

3.4.1.2. Se si utilizza un indicatore del tipo a filo, il diametro minimo del filo visibile non deve superare 0,10 mm.

Se si utilizza un indicatore del tipo a gradini e a fori, il diametro del più piccolo foro visibile non deve superare 0,25 mm.

3.4.1.3. Il giudizio delle radiografie delle saldature viene espresso in base alle lastre originali in conformità della prassi raccomandata nella norma ISO 2504-1973, paragrafo 6.

3.4.1.4. I seguenti difetti non sono accettabili:

fessura, saldatura incompleta o insufficiente penetrazione della saldatura.

Sono considerate inaccettabili le seguenti inclusioni:

qualsiasi inclusione di forma allungata o qualsiasi gruppo di inclusioni di forma arrotondata allineate, se la lunghezza rappresentata (su una lunghezza di saldatura di 12 a) è superiore a 6 mm;

qualsiasi inclusione di gas di dimensione superiore a a/3 mm, distante più di 25 mm da altre inclusioni di gas;

qualsiasi altra inclusione di gas di dimensione superiore a a/4 mm;

inclusioni di gas osservate su tutta la lunghezza di saldatura di 100 mm, se la superficie totale di tutte le immagini è superiore a 2 mm^2.

3.4.2. Esame macroscopico

L'esame macroscopico d'una sezione traversale completa della saldatura deve rivelare una buona penetrazione sulla superficie incisa del macropreparato e la mancanza di difetti di fusione, di inclusioni rilevanti e di altri difetti. In caso di dubbio si deve procedere a un esame microscopico della zona in questione.

3.5. ESAME DELL'ASPETTO ESTERNO DELLA SALDATURA

3.5.1. L'esame dell'aspetto esterno della saldatura viene effettuato a saldatura ultimata. La superficie saldata da esaminare deve essere ben illuminata; essa non deve presentare residui di grasso, polvere, scorie o di qualsiasi strato di protezione.

3.5.2. La transizione tra il metallo saldato e il metallo di base deve essere liscia e libera da morsure. La superficie saldata e la superficie adiacente la parete non devono presentare fessure, incisioni o porosità. La superficie saldata deve essere regolare e piana. In caso di saldatura di testa, lo spessore in eccedenza non può essere superiore a 1/4 della larghezza della saldatura».

— La direttiva 76/767/CEE è pubblicata in GUCE n. L. 222 del 7 agosto 1981.

Per il decreto del Ministro dei trasporti del 7 aprile 1986 vedi note all'art. 10.

Note all'art. 17:

— Per il decreto legislativo 30 aprile 1992, n. 285, vedi note alle premesse.

— L'art. 168, commi 2 e 6 così recita:

«2. Le prescrizioni relative all'etichettaggio, all'imballaggio, al carico, allo scarico ed allo stivaggio sui veicoli stradali ed alla sicurezza del trasporto delle merci pericolose ammesse al trasporto in base agli allegati all'accordo di cui al comma 1 sono stabilite con decreto del Ministro dei trasporti. Il Ministro dei trasporti può altresì prescrivere, con propri decreti, particolari attrezzature ed equipaggiamenti dei veicoli che si rendano necessari per il trasporto di singole merci o classi di merci pericolose di cui al comma 1. Per le merci che presentino pericolo di esplosione o di incendio le prescrizioni di cui al primo ed al secondo periodo sono stabilite con decreto del Ministro dei trasporti, di concerto con il Ministro dell'interno. Gli addetti al carico ed allo scarico delle merci pericolose, con esclusione dei prodotti petroliferi degli impianti di rifornimento stradali per autoveicoli, debbono a ciò essere abilitati; il Ministro dei trasporti, con propri decreti, stabilisce, entro tre mesi dalla data di entrata in vigore del presente codice, le necessarie misure applicative.

6. Il Ministro dei trasporti provvede con propri decreti al recepimento delle direttive comunitarie riguardanti la sicurezza del trasporto su strada delle merci pericolose».

— Si riporta il testo dell'allegato *A* del decreto ministeriale 12 novembre 1982 (Elenco delle ainministrazioni incaricate di ricevere le domande e degli organismi di controllo dei singoli Stati membri, notificati alla commissione C.E.E., ai sensi dell'art. 13 della direttiva (CEE) n. 76/19767 sugli apparecchi a pressione:

«*Allegato A*

Elenco delle amministrazioni incaricate di ricevere le domande previste dall'art. 22 della direttiva del Consiglio n. 76/767/CEE. del 27 luglio 1976 e degli organismi designati per applicazione di questo articolo.

BELGIO

1. Amministrazioni incaricate di ricevere le domande previste dall'art. 22 e allegato IV della direttiva del Consiglio, del 27 luglio 1976, concernente il ravvicinamento delle legislazioni degli Stati membri relative alle disposizioni comuni agli apparecchi a pressione ed ai metodi di controllo degli stessi apparecchi.

1.1 Association Bureau Veritas
26, place Bara;
1070 Bruxelles.

Competenze: Gli apparecchi a pressione considerati all'articolo primo della direttiva del Consiglio n. 76/767 del 27 luglio 1976 ad eccezione dei recipienti a gas compressi liquefatti o disciolti senza saldatura contemplati al titolo III capitolo I, sezione III, paragrafo V, del regolamento generale per la protezione del lavoro.

1.2 Association dea Industriels de Belgique (A.I.B);
29, avenue Andrè Drouart
1160 Bruxelles.

Competenze: Gli apparecchi a pressione considerati dall'articolo primo della direttiva del Consiglio n. 76/767 del 2 luglio 1976 ad eccezione dei recipienti a gas compressi liquefatti o disciolti senza saldatura contemplati al titolo III, capitolo I, sezione III, paragrafo V, del regolamento generale per la protezione del lavoro.

1.3 Association des propriétaires de récipients à gaz comprimé, liquéfiés ou dissous
(APRAGAZ)
11, rue des Quatre Vents;
1080 Bruxelles.

Competenze: Gli apparecchi a pressione previsti dall'articolo primo della direttiva del Consiglio n. 76/767 del 27 luglio1976.

1.4 Association Vincotte
1640 Rhode-Saint-Genèse.

Competenze: Gli apparecchi a pressione considerati all'articolo primo della direttiva del Consiglio n. 76/767 del 27 luglio 1976 ad eccezione dei recipienti a gas compressi liquefarti o disciolti senza saldatura contemplati al titolo III, capitolo I, sezione III, paragrafo V, del regolamento generale per la protezione del lavoro.

2. Organismi designati per l'applicazione dell'art. 22 della direttiva precitata.

2.1 Association Bureau Veritas
26, place Bara
1070 Bruxelles.

2.2 Association des Industriels de Belgique (A.I.B.)
29, avenue Andre Drouart
1160 Bruxelles.

2.3 Associarion des propriétaires de récipients à gaz comprimés, liquétiés ou dissous
(APRAGAZ)
11, rue des Quatre Vents
1080 Bruxelles.

2.4 Association Vincotte
1640, Rhode-Saint-Genèse.

DANIMARCA

1. Amministrazioni incaricate di ricevere le domande previste dall'art. 22 e allegato V della direttiva del Consiglio, del 27 luglio 1976, concernente il ravvicinamento delle legislazioni degli Stati membri relative alle disposizioni comuni agli apparecchi a pressione ed ai metodi di controllo degli stessi apparecchi.

1.1 Direktoratet for arbejdstilsynet

Rosenvaengets Allé 16-18

DK-2100 Koebenhavn OE.

Competenze: Gli apparecchi a pressione previsti dall'articolo primo della direttiva del Consiglio n. 76/767 del 27 luglio 1976.

1.2 Dantest

Amager Boulevard 108

DK-2300 Koebanhavn S.

Competenze: I recipienti trasportabili a gas compressi, liquefatti o disciolti sotto pressione.

2. Organismi designati per l'applicazione dell'art. 22 della direttiva precitata.

2.1 Arbejdstilsynet

Kreds Koebanhavns og Frederiksberg kommuner

Svanevej 12

DK-2400 Koebenhavn NV

Arbejdstilsynet

Kreds Koebenhavns amt

Fabriksparken 33

DK-2600 Glostrup

Arbejdstilsynet

Kreds Frederiksborg amt

Skovledet 93

DK-3400 Hilleroed

Arbejdstilsynet

Kseds Roskilde og Bornholms amter

Parkvaenget 25

DK-4000 Roskilde

Arbejdstilsynet

Kreds Vestsjaellands amt

Kastanievej 10

DK-4200 Slagelse

Arbejdstilsynet

Kreds Storstroems amt

Torvet 9

DK-4800 Nykoebing Falster

Arbejdstilsynet

Kreds Fyns amt

Tolderlundsvej 2

DK-5000 Odense

Arbejdstilsynet

Kreds Soenderjyllands amt

Persillegade 6

DK-6200 Aabentraa

Arbejdstilsynet

Kreds Ribe amt

Noerregade 22

DK-6700 Esbjerg

Arbejdstilsynet

Kreds Vejle amt

Enghavevej 2

DK-7100 Vejle

Arbejdstilsynet

Kreds Ringkoebing amt

Bryggergade 10

DK-7400 Herning

Arbejdstilsynet

Kreds Aarhus amt

Klamsagervej 29

DK-8230 Aabyhoej

Arbejdstilsynet

Kreds Viborg amt

Soendergade 16 A

DK-7800 Skive

Arbejdstilsynet

Kreds Nordjyllands amt

Kaveroedsgade 37

Postbox 560

DK-9100 Aalborg.

Competenze: Gli apparecchi a pressione considerati all'art. 1 della direttiva del Consiglio n. 76/767 del 27 luglio 1976 ad eccezione dei recipienti trasportabili a gas compressi, liquefatti o disciolti sotto pressione.

2.2 Dantest

Amager Boulevard 108

DK-2300 Koebenhavn S.

2.3 Technischer Überwachungs-Verein Berlin e.V.

Alboinstrasse 56

1000 Berlin 42

2.4 Technischer Überwachungs-Verein Hannover e.V.

Loccumer Strasse 63

3000 Hannover 81

2.5 Technischer Überwachungs-Verein Hessen e.V.

Frankfurter Allee 27

6236 Eschborn bei Frankfurt/Main

2.6 Technischer Überwachungs-Verein Nord-deutschland e.V.

Gr. Bahnstrasse 31

2000 Hamburg 54

2.7 Technischer Überwachungs-Verein Pfalz e.V.

Merkurstrasse 45

6750 Kaiserslautern

2.8 Rheintsch-Westfälischer Technischer Überwachungs-Verein e.V.

Steubenstrasse 53

4300 Essen 1

2.9 Technischer Überwachungs-Verein Rheinland e.V.

Am Grauen Stein/Konstantin-Wille-Str. 1

5000 Köln 91

2.10 Technischer Überwachungs-Verein Saarland e.V.

Saarbrücker Strasse 8

6603 Sulzbach (Stadtverband Saarbrücken)

2.11 Technischer Überwachungs-Verein Stuttgart e.V.
Bebelstrasse 48
7000 Stuttgart 1

2.12 Arnt für Arbeitsschutz Hamburg, Abteilung Technische Aufsicht
3500 Kassel

FRANCIA

1. Amministrazioni incaricate di ricevere le domande previste dall'art. 22 e allegato IV della direttiva del Consiglio, del 27 luglio 1976, concernente il ravvicinamento delle legislazioni degli Stati membri relative alle disposizioni comuni agli apparecchi a pressione ed ai metodi di controllo degli stessi apparecchi.

Stato di origine	Direttore intrdipartimentale dell'industria competente
Belgio	Nord-Pas-de-Calais 941, rue Charles Bourseul B.P. 838 59508 Douai Cedex
Danimarca	Fays-de-la-Loire Cap 44 3, rue Marcel Sembat 44049 Nantes Cedex
Italia	
a) Valle d'Aosta, Piemonte, Lombardia, Emilia, Trentino-Alto Adige, Friuli-Venezia Giulia	Rhônes-Alpes 11, rue Curie 69456 Lyon Cedex 3
b) Altre regioni	Provence-Côte d'Azur-Corse 37, boulevard Périer 13285 Marseille Cedex 8
Lussemburgo	Lorraine 1, rue Eugène Schneider 57045 Metz Cedex
Paesi Bassi	Nord-Pas-de-Calais 941, rue Charles Bourseul B.P. 838 59508 Douai Cedex
Repubblica Federale Tedesca	
a) Rhénanie, Westphalie Basse-Saxe Schleswig-Holstein Hambourg, Brême	Nord-Pas-de-Calais 941, rue Charles Bourseul B.P. 838 59508 Douai Cedex
b) Bade-Wurtemberg, Bavière, Hesse, Rhénanie-Palatinat, Berlin	Alsace 6, rue d'Ingwiller 67082 Strasbourg Cedex
c) Sarre	Lorraine 1, rue Eugène Schneider 57045 Metz Cedex
Regno Unito	Ile-de-France 152, rue de Picous 75570 Paris Cedex 12
Irlanda	Ile-de-France 152, rue de Picous 75570 Paris Cedex 12

2. Organismi designati per l'applicazione dell'art. 22 della direttiva precitata.
Groupement des associations de propriétaires d'appareils à vapeur et electriques
(APAVE)
102, rue des Poissonniers
75018 Paris

Institut de Soudure (AQUAP)
32, boulevard de La Chapelle
75018 Paris
Bureau VERITAS
32, rue Henri-Rochefort
75017 Paris

ITALIA

1. Amministrazioni incaricate di ricevere le domande previste dall'art. 22 e allegato IV della direttiva del Consiglio, del 27 luglio 1976, concernente il ravvicinamento delle legislazioni degli Stati membri relative alle disposizioni comuni agli apparecchi a pressione ed ai metodi di controllo degli stessi apparecchi.

1.1 Ministero dei trasporti
Direzione generale della Motorizzazione civile e dei trasporti in concessione.
Piazza della Croce Rossa - Roma
Controlli: Per gli apparecchi a pressione destinati ad equipaggiamento di veicoli ferroviari e tranviari, di autoveicoli, di impianti funiviari o sciovìari e per apparecchi destinati al trasporto di gas compressi, liquefatti o disciolti.

1.2 Associazione nazionale controllo combustione (ANCC)

via Urbana n. 167 - Roma
Controlli: Competenza generale per tutti gli apparecchi a pressione esclusi gli apparecchi destinati ad equipaggiamento di veicoli ferroviari e tranviari, di autoveicoli, di impianti funiviari o sciovìari.

2. Organismi designati per l'applicazione dell'art. 22 della direttiva precitata.

2.1 Ministero dei trasporti
Direzione generale della Motorizzazione civile e dei trasporti in concessione.
Piazza della Croce Rossa - Roma
Controlli: per gli apparecchi a pressione destinati ad equipaggiamenti di veicoli ferroviari e tranviari, di autoveicoli, di impianti funiviari o sciovìari e per apparecchi destinati al trasporto di gas compressi, liquefatti o disciolti.

2.2 Associazione nazionale controllo combustione (ANCC).

Via Urbana n. 167 - Roma.
Controlli: Per gli apparecchi a pressione compresi gli apparecchi destinati al trasporto di gas compressi, liquefatti o disciolti esclusi gli apparecchi destinati ad equipaggiamenti di veicoli ferroviari o tranviari, di autoveicoli, di impianti funiviari o sciovìari.

LUSSEMBURGO

1. Amministrazioni incaricate di ricevere le domande previste dall'art. 22 e allegato IV della direttiva del Consiglio, del 27 luglio 1976, concernente il ravvicinamento delle legislazioni degli Stati membri relative alle disposizioni comuni agli apparecchi a pressione ed ai metodi di controllo degli stessi apparecchi.
lnspection du Travail et des Mines
B.P. 27
Luxembourg

2. Organismi designati per l'applicazione dell'art. 22 della direttiva precitata.

2.1 Luxcontrol A.s.b.l. B.P. 350
4004 Esch-sur Alzette (G.D.)

2.2 A.I.B.
Association des Industriels de Belgique
27-29. avenue André Drouart
1160 Bruxelles

2.3 Association Vincotte A.s.b.l. B.P. 11
1640 Rhode-Saint Genèse

2.4 Apave Alsacienne A.s.b.l.

Association Alsacienne dea propriétaires d'appareils à vapeur et électriques
2, rue Thiers
B.P. 1347
68056 Mulhouse-Cedex

2.5 Technischer Uberwachungs-Verein Reinland e.V. (T.U.V).
Postfach 101750
5000 Köln 1

OLANDA

1. Amministrazioni incaricate di ricevere le domande previste dall'art. 22 e allegato IV della direttiva del Consiglio, del 27 luglio 1976, concernente il ravvicinamento delle legislazioni degli Stati membri relative alle disposizioni comuni agli apparecchi a pressione ed ai metodi di controllo degli stessi apparecchi.
Dienst voor het Stoomwezen
Postbus 20803
2500 EV -'s-Gravenhage

2. Organismi designati per l'applicazione dell'art. 22 della direttiva precitata.
Dienst voor het Stoomwezen
Postbus 20803
2500 EV - 's-Gravenhage

REGNO UNITO

1. Amministrazioni incaricate di ricevere le domande previste dall'art. 22 e allegato IV della direttiva del Consiglio, del 27 luglio 1976, concernente il ravvicinamento delle legislazioni degli Stati membri relative alle disposizioni comuni agli apparecchi a pressione ed ai metodi di controllo degli stessi apparecchi.
Safety Policy Division - Branch A3 - Health and Safety Executive Baynards Mouse
1 Chepstow Place
London W2 4TF

2. Organismi designati per l'applicazione dell'art. 22 della direttiva precitata.

2.1 The Ajax Insurance Association Ltd
Ajax House
Hazelmere Road
Liphook
Hants

2.2 British Engine. Boiler & Elettrical Insurance Company Ltd

Longridge House
Manchester M60 4DT

2.3 Commercial Union Assurance Company Ltd - Engineering Department
PO Box 232
Pembroke House
40 City Road
London ECLP LEE

2.4 Cornhill Insurance Company Ltd
Trafalgar House
High Street
Leatherhead
Surrey KT 22 8 AA

2.5 Eagle Star Group Engineering Insurance Ltd
Hagley House
83 Hagley Road
Edgbaston
Birmingham B16 8GP

2.6 Guardian Royal Exchage Assurance

Civic Drive
Ipswich IPL 2AN

2.7 Loyd's Register Industrial Services

Norfolk House
Croydon CR9 2DT

2.8 Municipal Mutual Insurance Ltd
Old Queen Street
Westninster
London SW1 H 9JG

2.9 National Vulcan Engineering Insurance Group

St. Mary's Parsonage
Manchester M60 9AP

2.10 Scottish Boiler & General Insurance Company Ltd

Windsor House

250 St. Vincent Street

Glasgow G2 5UT».

— L'art. 117, comma quinto della Costituzione così recita: «Le Regioni e le Province autonome di Trento e di Bolzano, nelle materie di loro competenza, partecipano alle decisioni dirette alla formazione degli atti normativi comunitari e provvedono all'attuazione e all'esecuzione degli accordi internazionali e degli atti dell'Unione europea, nel rispetto delle norme di procedura stabilite da legge dello Stato, che disciplina le modalità di esercizio del potere sostitutivo in caso di inadempienza».

Per la direttiva 99/36/CE vedi note alle premesse.

Note all'art. 18:

— Si riporta il testo dell'articolo 47 della legge 6 febbraio 1996, n. 52 (Disposizioni per l'adempimento di obblighi derivanti dall'appartenenza dell'Italia alle Comunità europee - legge comunitaria 1994.):

«Art. 47 (Procedure di certificazione e/o attestazione finalizzate alla marcatura CE). — 1. Le spese relative alle procedure di certificazione e/o attestazione per l'apposizione della marcatura CE, previste dalla normativa comunitaria, nonché quelle conseguenti alle procedure di riesame delle istanze presentate per le stesse finalità, sono a carico del fabbricante o del suo rappresentante stabilito nell'Unione europea.

2. Le spese relative alle procedure finalizzate all'autorizzazione degli organismi ad effettuare le procedure di cui al comma 1 sono a carico dei richiedenti. Le spese relative ai successivi controlli sugli organismi autorizzati sono a carico di tutti gli organismi autorizzati per la medesima tipologia dei prodotti. I controlli possono avvenire anche mediante l'esame a campione dei prodotti certificati.

3. I proventi derivanti dalle attività di cui al comma 1, se effettuate da organi dell'amministrazione centrale o periferica dello Stato, e dall'attività di cui al comma 2, sono versati all'entrata del bilancio dello Stato per essere successivamente riassegnati, con decreto del Ministro del tesoro, agli stati di previsione dei Ministeri interessati sui capitoli destinati al funzionamento dei servizi preposti, per lo svolgimento delle attività di cui ai citati commi e per l'effettuazione dei controlli successivi sul mercato che possono essere effettuati dalle autorità competenti mediante l'acquisizione temporanea a titolo gratuito dei prodotti presso i produttori, i distributori ed i rivenditori.

4. Con uno o più decreti dei Ministri competenti per materia, di concerto con il Ministro del tesoro, sono determinate ed aggiornate, almeno ogni due anni, le tariffe per le attività autorizzative di cui al comma 2 e per le attività di cui al comma 1 se effettuate da organi dell'amministrazione centrale o periferica dello Stato, sulla base dei costi effettivi dei servizi resi, nonché le modalità di riscossione delle tariffe stesse e dei proventi a copertura delle spese relative ai controlli di cui al comma 2. Con gli stessi decreti sono altresì determinate le modalità di erogazione dei compensi dovuti, in base alla vigente normativa, al personale dell'amministrazione centrale o periferica dello Stato addetto alle attività di cui ai medesimi commi 1 e 2, nonché le modalità per l'acquisizione a titolo gratuito e la successiva eventuale restituzione dei prodotti ai fini dei controlli sul mercato effettuati dalle amministrazioni vigilanti nell'ambito dei poteri attribuiti dalla normativa vigente. L'effettuazione dei controlli dei prodotti sul mercato, come disciplinati dal presente comma, non deve comportare ulteriori oneri a carico del bilancio dello Stato.

5. Con l'entrata in vigore dei decreti applicativi del presente articolo, sono abrogate le disposizioni incompatibili emanate in attuazione di direttive comunitarie in materia di certificazione CE.

6. I decreti di cui al comma 4 sono emanati entro sessanta giorni dalla data di entrata in vigore dei provvedimenti di recepimento delle direttive che prevedono l'apposizione della marcatura CE; trascorso tale termine, si provvede con decreto del Presidente del Consiglio dei Ministri, di concerto con il Ministro del tesoro, del bilancio e della programmazione economica; le amministrazioni inadempienti sono tenute a fornire i dati di rispettiva competenza».

02G0039

DECRETO LEGISLATIVO 2 febbraio 2002, n. **24.**

Attuazione della direttiva 1999/44/CE su taluni aspetti della vendita e delle garanzie di consumo.

IL PRESIDENTE DELLA REPUBBLICA

Visti gli articoli 76 e 87 della Costituzione;

Vista la legge 29 dicembre 2000, n. 422 (legge comunitaria 2000), ed in particolare l'articolo 1, commi 1 e 3, e l'allegato *B;*

Vista la direttiva 1999/44/CE del Parlamento europeo e del Consiglio, del 25 maggio 1999, su taluni aspetti della vendita e delle garanzie dei beni di consumo;

Visto l'articolo 14 della legge 23 agosto 1988, n. 400;

Vista la preliminare deliberazione del Consiglio dei Ministri, adottata nella riunione del 21 novembre 2001;

Acquisiti i pareri delle competenti commissioni della Camera dei deputati e del Senato della Repubblica;

Vista la deliberazione del Consiglio dei Ministri, adottata nella riunione del 1° febbraio 2002;

Sulla proposta dei Ministri per le politiche comunitarie e delle attività produttive, di concerto con i Ministri degli affari esteri, della giustizia e dell'economia e delle finanze;

E M A N A
il seguente decreto legislativo:

Art. 1.

Disciplina della vendita dei beni di consumo

1. Dopo il paragrafo 1 della sezione II del capo I del titolo III del libro IV del codice civile è inserito il seguente paragrafo:

«1-*bis*. - *Della vendita dei beni di consumo.*

1519-*bis (Ambito di applicazione e definizioni).* — Il presente paragrafo disciplina taluni aspetti dei contratti di vendita e delle garanzie concernenti i beni di consumo. A tali fini ai contratti di vendita sono equiparati i contratti di permuta e di somministrazione nonché quelli di appalto, di opera e tutti gli altri contratti comunque finalizzati alla fornitura di beni di consumo da fabbricare o produrre.

Ai fini del presente paragrafo si intende per:

a) consumatore: qualsiasi persona fisica che, nei contratti di cui al comma primo, agisce per scopi estranei all'attività imprenditoriale o professionale eventualmente svolta;

b) beni di consumo: qualsiasi bene mobile, anche da assemblare, tranne:

1) i beni oggetto di vendita forzata o comunque venduti secondo altre modalità dalle autorità giudiziarie, anche mediante delega ai notai;

2) l'acqua e il gas, quando non confezionati per la vendita in un volume delimitato o in quantità determinata;

3) l'energia elettrica;

c) venditore: qualsiasi persona fisica o giuridica pubblica o privata che, nell'esercizio della propria attività imprenditoriale o professionale, utilizza i contratti di cui al comma primo;

d) produttore: il fabbricante di un bene di consumo, l'importatore del bene di consumo nel territorio della Unione europea o qualsiasi altra persona che si presenta come produttore apponendo sul bene di consumo il suo nome, marchio o altro segno distintivo;

e) garanzia convenzionale ulteriore: qualsiasi impegno di un venditore o di un produttore, assunto nei confronti del consumatore senza costi supplementari, di rimborsare il prezzo pagato, sostituire, riparare, o intervenire altrimenti sul bene di consumo, qualora esso non corrisponda alle condizioni enunciate nella dichiarazione di garanzia o nella relativa pubblicità;

f) riparazione: nel caso di difetto di conformità, il ripristino del bene di consumo per renderlo conforme al contratto di vendita.

Le disposizioni del presente paragrafo si applicano alla vendita di beni di consumo usati, tenuto conto del tempo del pregresso utilizzo, limitatamente ai difetti non derivanti dall'uso normale della cosa.

1519-*ter (Conformità al contratto).* — Il venditore ha l'obbligo di consegnare al consumatore beni conformi al contratto di vendita.

Si presume che i beni di consumo siano conformi al contratto se, ove pertinenti, coesistono le seguenti circostanze:

a) sono idonei all'uso al quale servono abitualmente beni dello stesso tipo;

b) sono conformi alla descrizione fatta dal venditore e possiedono le qualità del bene che il venditore ha presentato al consumatore come campione o modello;

c) presentano la qualità e le prestazioni abituali di un bene dello stesso tipo, che il consumatore può ragionevolmente aspettarsi, tenuto conto della natura del bene e, se del caso, delle dichiarazioni pubbliche sulle caratteristiche specifiche dei beni fatte al riguardo dal venditore, dal produttore o dal suo agente o rappresentante, in particolare nella pubblicità o sull'etichettatura;

d) sono altresì idonei all'uso particolare voluto dal consumatore e che sia stato da questi portato a conoscenza del venditore al momento della conclusione del contratto e che il venditore abbia accettato anche per fatti concludenti.

Non vi è difetto di conformità se, al momento della conclusione del contratto, il consumatore era a conoscenza del difetto o non poteva ignorarlo con l'ordinaria diligenza o se il difetto di conformità deriva da istruzioni o materiali forniti dal consumatore.

Il venditore non è vincolato dalle dichiarazioni pubbliche di cui al comma secondo, lettera *c)*, quando, in via anche alternativa, dimostra che:

a) non era a conoscenza della dichiarazione e non poteva conoscerla con l'ordinaria diligenza;

b) la dichiarazione è stata adeguatamente corretta entro il momento della conclusione del contratto in modo da essere conoscibile al consumatore;

c) la decisione di acquistare il bene di consumo non è stata influenzata dalla dichiarazione.

Il difetto di conformità che deriva dall'imperfetta installazione del bene di consumo è equiparato al difetto di conformità del bene quando l'installazione è compresa nel contratto di vendita ed è stata effettuata dal venditore o sotto la sua responsabilità. Tale equiparazione si applica anche nel caso in cui il prodotto, concepito per essere installato dal consumatore, sia da questo installato in modo non corretto a causa di una carenza delle istruzioni di installazione.

1519-*quater (Diritti del consumatore)*. — Il venditore è responsabile nei confronti del consumatore per qualsiasi difetto di conformità esistente al momento della consegna del bene.

In caso di difetto di conformità, il consumatore ha diritto al ripristino, senza spese, della conformità del bene mediante riparazione o sostituzione, a norma dei commi terzo, quarto, quinto e sesto, ovvero ad una riduzione adeguata del prezzo o alla risoluzione del contratto, conformemente ai commi settimo, ottavo e nono.

Il consumatore può chiedere, a sua scelta, al venditore di riparare il bene o di sostituirlo, senza spese in entrambi i casi, salvo che il rimedio richiesto sia oggettivamente impossibile o eccessivamente oneroso rispetto all'altro.

Ai fini di cui al comma terzo è da considerare eccessivamente oneroso uno dei due rimedi se impone al venditore spese irragionevoli in confronto all'altro, tenendo conto:

a) del valore che il bene avrebbe se non vi fosse difetto di conformità;

b) dell'entità del difetto di conformità;

c) dell'eventualità che il rimedio alternativo possa essere esperito senza notevoli inconvenienti per il consumatore.

Le riparazioni o le sostituzioni devono essere effettuate entro un congruo termine dalla richiesta e non devono arrecare notevoli inconvenienti al consumatore, tenendo conto della natura del bene e dello scopo per il quale il consumatore ha acquistato il bene.

Le spese di cui ai commi secondo e terzo si riferiscono ai costi indispensabili per rendere conformi i beni, in particolare modo con riferimento alle spese effettuate per la spedizione, per la mano d'opera e per i materiali.

Il consumatore può richiedere, a sua scelta, una congrua riduzione del prezzo o la risoluzione del contratto ove ricorra una delle seguenti situazioni:

a) la riparazione e la sostituzione sono impossibili o eccessivamente onerose;

b) il venditore non ha provveduto alla riparazione o alla sostituzione del bene entro il termine congruo di cui al comma sesto;

c) la sostituzione o la riparazione precedentemente effettuata ha arrecato notevoli inconvenienti al consumatore.

Nel determinare l'importo della riduzione o la somma da restituire si tiene conto dell'uso del bene.

Dopo la denuncia del difetto di conformità, il venditore può offrire al consumatore qualsiasi altro rimedio disponibile, con i seguenti effetti:

a) qualora il consumatore abbia già richiesto uno specifico rimedio, il venditore resta obbligato ad attuarlo, con le necessarie conseguenze in ordine alla decorrenza del termine congruo di cui al comma sesto, salvo accettazione da parte del consumatore del rimedio alternativo proposto;

b) qualora il consumatore non abbia già richiesto uno specifico rimedio, il consumatore deve accettare la proposta o respingerla scegliendo un altro rimedio ai sensi del presente articolo.

Un difetto di conformità di lieve entità per il quale non è stato possibile o è eccessivamente oneroso esperire i rimedi della riparazione o della sostituzione, non dà diritto alla risoluzione del contratto.

1519-*quinquies (Diritto di regresso)*. — Il venditore finale, quando è responsabile nei confronti del consumatore a causa di un difetto di conformità imputabile ad un'azione o ad un'omissione del produttore, di un precedente venditore della medesima catena contrattuale distributiva o di qualsiasi altro intermediario, ha diritto di regresso, salvo patto contrario o rinuncia, nei confronti del soggetto o dei soggetti responsabili facenti parte della suddetta catena distributiva.

Il venditore finale che abbia ottemperato ai rimedi esperiti dal consumatore, può agire, entro un anno dall'esecuzione della prestazione, in regresso nei confronti del soggetto o dei soggetti responsabili per ottenere la reintegrazione di quanto prestato.

1519-*sexies (Termini)*. — Il venditore è responsabile, a norma dell'articolo 1519-*quater*, quando il difetto di conformità si manifesta entro il termine di due anni dalla consegna del bene.

Il consumatore decade dai diritti previsti dall'articolo 1519-*quater*, comma secondo, se non denuncia al venditore il difetto di conformità entro il termine di due mesi dalla data in cui ha scoperto il difetto. La denuncia non è necessaria se il venditore ha riconosciuto l'esistenza del difetto o l'ha occultato.

Salvo prova contraria, si presume che i difetti di conformità che si manifestano entro sei mesi dalla consegna del bene esistessero già a tale data, a meno che tale ipotesi sia incompatibile con la natura del bene o con la natura del difetto di conformità.

L'azione diretta a far valere i difetti non dolosamente occultati dal venditore si prescrive, in ogni caso, nel termine di ventisei mesi dalla consegna del bene; il consumatore, che sia convenuto per l'esecuzione del contratto, può tuttavia far valere sempre i diritti di cui all'articolo 1519-*quater*, comma secondo, purché il difetto di conformità sia stato denunciato entro due mesi dalla scoperta e prima della scadenza del termine di cui al periodo precedente.

1519-*septies (Garanzia convenzionale).* — La garanzia convenzionale vincola chi la offre secondo le modalità indicate nella dichiarazione di garanzia medesima o nella relativa pubblicità.

La garanzia deve, a cura di chi la offre, almeno indicare:

a) la specificazione che il consumatore è titolare dei diritti previsti dal presente paragrafo e che la garanzia medesima lascia impregiudicati tali diritti;

b) in modo chiaro e comprensibile l'oggetto della garanzia e gli elementi essenziali necessari per farla valere, compresi la durata e l'estensione territoriale della garanzia, nonché il nome o la ditta e il domicilio o la sede di chi la offre.

A richiesta del consumatore, la garanzia deve essere disponibile per iscritto o su altro supporto duraturo a lui accessibile.

La garanzia deve essere redatta in lingua italiana con caratteri non meno evidenti di quelli di eventuali altre lingue.

Una garanzia non rispondente ai requisiti di cui ai commi secondo, terzo e quarto rimane comunque valida e il consumatore può continuare ad avvalersene ed esigerne l'applicazione.

1519-*octies (Carattere imperativo delle disposizioni).* — È nullo ogni patto, anteriore alla comunicazione al venditore del difetto di conformità, volto ad escludere o limitare, anche in modo indiretto, i diritti riconosciuti dal presente paragrafo. La nullità può essere fatta valere solo dal consumatore e può essere rilevata d'ufficio dal giudice.

Nel caso di beni usati, le parti possono limitare la durata della responsabilità di cui all'articolo 1519-*sexies*, comma primo, ad un periodo di tempo in ogni caso non inferiore ad un anno.

È nulla ogni clausola contrattuale che, prevedendo l'applicabilità al contratto di una legislazione di un paese extracomunitario, abbia l'effetto di privare il consumatore della protezione assicurata dal presente paragrafo, laddove il contratto presenti uno stretto collegamento con il territorio di uno Stato membro dell'Unione europea.

1519-*nonies (Tutela in base ad altre disposizioni).* — Le disposizioni del presente paragrafo non escludono né limitano i diritti che sono attribuiti al consumatore da altre norme dell'ordinamento giuridico».

Art. 2.

Norme transitorie

1. Le disposizioni di cui all'articolo 1 non si applicano alle vendite dei beni e ai contratti equiparati per i quali la consegna al consumatore sia avvenuta anteriormente alla data di entrata in vigore del presente decreto.

2. Fino al 30 giugno 2002, le disposizioni di cui all'articolo 1519-*septies* del codice civile, introdotto dall'articolo 1 del presente decreto, non si applicano ai prodotti immessi sul mercato prima della data di entrata in vigore del presente decreto.

Il presente decreto, munito del sigillo dello Stato, sarà inserito nella Raccolta ufficiale degli atti normativi della Repubblica italiana. È fatto obbligo a chiunque spetti di osservarlo e di farlo osservare.

Dato a Roma, addì 2 febbraio 2002

CIAMPI

BERLUSCONI, *Presidente del Consiglio dei Ministri e,* ad interim, *Ministro degli affari esteri*

BUTTIGLIONE, *Ministro per le politiche comunitarie*

MARZANO, *Ministro delle attività produttive*

CASTELLI, *Ministro della giustizia*

TREMONTI, *Ministro dell'economia e delle finanze*

Visto, *il Guardasigilli:* CASTELLI

NOTE

AVVERTENZA:

— Il testo delle note qui pubblicato è stato redatto dall'amministrazione competente per materia ai sensi dell'art. 10, comma 3 del testo unico delle disposizioni sulla promulgazione delle leggi, sull'emanazione dei decreti del Presidente della Repubblica e sulle pubblicazioni ufficiali della Repubblica italiana, approvato con decreto del Presidente della Repubblica 28 dicembre 1985, n. 1092, al solo fine di facilitare la lettura delle disposizioni di legge modificate o alle quali è operato il rinvio. Restano invariati il valore e l'efficacia degli atti legislativi qui trascritti.

Per le direttive CEE vengono forniti gli estremi di pubblicazione nella Gazzetta Ufficiale delle Comunità europee (GUCE).

Note alle premesse:

— L'art. 76 della Costituzione stabilisce che l'esercizio della funzione legislativa non può essere delegato al Governo se non con determinazione di principi e criteri direttivi e soltanto per tempo limitato e per oggetti definiti.

— L'art. 87 della Costituzione conferisce, tra l'altro, al Presidente della Repubblica il potere di promulgare le leggi e di emanare i decreti aventi valore di legge ed i regolamenti.

— La legge 29 dicembre 2000, n. 422 reca: «Disposizioni per l'adempimento di obblighi derivanti dall'appartenenza dell'Italia alle Comunità europee - legge comunitaria 2000». Si riporta il testo dell'art. 1, commi 1 e 3 e l'allegato B della suddetta legge:

«Art. 1. — 1. Il Governo è delegato ad emanare, entro il termine di un anno dalla data di entrata in vigore della presente legge, i decreti legislativi recanti le norme occorrenti per dare attuazione alle direttive comprese negli elenchi di cui agli allegati *A* e *B*.

2. *(Omissis).*

3. Gli schemi dei decreti legislativi recanti attuazione delle direttive comprese nell'elenco di cui all'allegato *B* sono trasmessi, dopo l'acquisizione degli altri pareri previsti dalla legge, alla Camera dei deputati ed al Senato della Repubblica affinché su di essi sia espresso, entro quaranta giorni dalla data di trasmissione, il parere delle Commissioni competenti per materia, nonché, nei casi di cui all'art. 2 comma 1, lettera *g)*, della Commissione parlamentare per le questioni regionali; decorso tale termine, i decreti sono emanati anche in mancanza di detto parere. Qualora il termine previsto per il parere delle Commissioni scada nei trenta giorni che precedono la scadenza dei termini previsti ai commi 1 e 4 o successivamente, questi ultimi sono prorogati di novanta giorni».

«Allegato *B* - (Art. 1, commi 1 e 3)

93/104/CE: direttiva del Consiglio, del 23 novembre 1993, concernente taluni aspetti dell'organizzazione dell'orario di lavoro.

94/45/CE: direttiva del Consiglio, del 22 settembre 1994, riguardante l'istituzione di un comitato aziendale europeo o di una procedura per l'informazione e la consultazione dei lavoratori nelle imprese e nei gruppi di imprese di dimensioni comunitarie.

96/97/CE: direttiva del Consiglio, del 20 dicembre 1996, che modifica la direttiva 86/378/CEE relativa all'attuazione del principio della parità di trattamento tra gli uomini e le donne nei regimi professionali di sicurezza sociale.

1999/5/CE: direttiva del Parlamento europeo e del Consiglio, del 9 marzo 1999, riguardante le apparecchiature radio e le apparecchiature terminali di telecomunicazione e il reciproco riconoscimento della loro conformità.

1999/29/CE: direttiva del Consiglio, del 22 aprile 1999, relativa alle sostanze ed ai prodotti indesiderabili nell'alimentazione degli animali.

1999/31/CE: direttiva del Consiglio, del 26 aprile 1999, relativa alle discariche di rifiuti.

1999/42/CE: direttiva del Parlamento europeo e del Consiglio, del 7 giugno 1999, che istituisce un meccanismo di riconoscimento delle qualifiche per le attività professionali disciplinate dalle direttive di liberalizzazione e dalle direttive recanti misure transitorie e che completa il sistema generale di riconoscimento delle qualifiche.

1999/44/CE: direttiva del Parlamento europeo e del Consiglio, del 25 maggio 1999, su taluni aspetti della vendita e delle garanzie dei beni di consumo.

1999/45/CE: direttiva del Parlamento europeo e del Consiglio, del 31 maggio 1999, concernente il ravvicinamento delle disposizioni legislative, regolamentari e amministrative degli Stati membri relative alla classificazione, all'imballaggio e all'etichettatura dei preparati pericolosi.

1999/59/CE: direttiva del Consiglio, del 17 giugno 1999, che modifica la direttiva 77/388/CEE per quanto riguarda il regime di imposta sul valore aggiunto applicabile ai servizi di telecomunicazioni.

1999/62/CE: direttiva del Parlamento europeo e del Consiglio, del 17 giugno 1999, relativa alla tassazione a carico di autoveicoli pesanti adibiti al trasporto di merci su strada per l'uso di alcune infrastrutture.

1999/63/CE: direttiva del Consiglio, del 21 giugno 1999, relativa all'accordo sull'organizzazione dell'orario di lavoro della gente di mare concluso dall'Associazione armatori della Comunità europea (ECSA) e dalla Federazione dei sindacati dei trasportatori dell'Unione europea (FST).

1999/64/CE: direttiva della Commissione, del 23 giugno 1999, che modifica la direttiva 90/388/CEE al fine di garantire che le reti di telecomunicazioni e le reti televisive via cavo appartenenti ad un unico proprietario siano gestite da persone giuridiche distinte.

1999/70/CE: direttiva del Consiglio, del 28 giugno 1999, relativa all'accordo quadro CES. UNICE e CEEP sul lavoro a tempo determinato.

1999/74/CE: direttiva del Consiglio, del 19 luglio 1999, che stabilisce le norme minime per la protezione delle galline ovaiole.

1999/79/CE: direttiva della Commissione, del 27 luglio 1999, recante modifica alla terza direttiva 72/199/CEE che fissa i metodi di analisi comunitari per i controlli degli alimenti per gli animali».

— La legge 23 agosto 1988, n. 400 reca: «Disciplina dell'attività di Governo e ordinamento della Presidenza del Consiglio dei Ministri». L'art. 14 della suddetta legge così recita:

«Art. 14 *(Decreti legislativi)*. — 1. I decreti legislativi adottati dal Governo ai sensi dell'art. 76 della Costituzione sono emanati dal Presidente della Repubblica con la denominazione «decreto legislativo» e con l'indicazione, nel preambolo, della legge di delegazione, della deliberazione del Consiglio dei ministri e degli altri adempimenti del procedimento prescritti dalla legge di delegazione.

2. L'emanazione del decreto legislativo deve avvenire entro il termine fissato dalla legge di delegazione; il testo del decreto legislativo adottato dal Governo è trasmesso al Presidente della Repubblica, per la emanazione, almeno venti giorni prima della scadenza.

3. Se la delega legislativa si riferisce ad una pluralità di oggetti distinti suscettibili di separata disciplina, il Governo può esercitarla mediante più atti successivi per uno o più degli oggetti predetti. In relazione al termine finale stabilito dalla legge di delegazione. il Governo informa periodicamente le Camere sui criteri che segue nell'organizzazione dell'esercizio della delega.

4. In ogni caso, qualora il termine previsto per l'esercizio della delega ecceda i due anni, il Governo è tenuto a richiedere il parere delle Camere sugli schemi dei decreti delegati. Il parere è espresso dalle Commissioni permanenti delle due Camere competenti per materia entro sessanta giorni, indicando specificamente le eventuali disposizioni non ritenute corrispondenti alle direttive della legge di delegazione. Il Governo, nei trenta giorni successivi, esaminato il parere, ritrasmette, con le sue osservazioni e con eventuali modificazioni, i testi alle Commissioni per il parere definitivo che deve essere espresso entro trenta giorni.».

02G0040

DECRETO LEGISLATIVO 2 febbraio 2002, n. **25.**

Attuazione della direttiva 98/24/CE sulla protezione della salute e della sicurezza dei lavoratori contro i rischi derivanti da agenti chimici durante il lavoro.

IL PRESIDENTE DELLA REPUBBLICA

Visti gli articoli 76 e 87 della Costituzione;

Vista la direttiva 98/24/CE del Consiglio, del 7 aprile 1998, sulla protezione della salute e della sicurezza dei lavoratori contro i rischi derivanti da agenti chimici durante il lavoro;

Vista la legge 29 dicembre 2000, n. 422 (Legge comunitaria 2000), ed in particolare l'art. 1, commi 1 e 2, e l'allegato A;

Visto il decreto legislativo 19 settembre 1994, n. 626, e successive modificazioni;

Vista la preliminare deliberazione del Consiglio dei Ministri, adottata nella riunione del 18 gennaio 2002;

Acquisito il parere della Conferenza permanente per i rapporti tra lo Stato, le regioni e le province autonome di Trento e di Bolzano, reso nella seduta del 31 gennaio 2002;

Vista la deliberazione del Consiglio dei Ministri, adottata nella riunione del 1° febbraio 2002;

Sulla proposta del Ministro per le politiche comunitarie e del Ministro del lavoro e delle politiche sociali, di concerto con i Ministri della salute, dell'economia e delle finanze, degli affari esteri, della giustizia, per la funzione pubblica e delle attività produttive;

E m a n a

il seguente decreto legislativo:

Art. 1.

1. Il titolo del decreto legislativo 19 settembre 1994, n. 626, come modificato dal decreto legislativo 19 marzo 1996, n. 242, d'ora in avanti denominato: «decreto legislativo n. 626/94», è sostituito dal seguente:

«Attuazione delle direttive 89/391/CEE, 89/654/CEE, 89/655/CEE, 89/656/CEE, 90/269/CEE, 90/270/CEE, 90/394/CEE, 90/679/CEE, 93/88/CEE, 95/63/CE, 97/42, 98/24 e 99/38 riguardanti il miglioramento della sicurezza e della salute dei lavoratori durante il lavoro».

Art. 2.

1. Al titolo VII del decreto legislativo n. 626/94 è aggiunto il seguente:

«Titolo VII-*bis*
PROTEZIONE DA AGENTI CHIMICI

Art. 60-*bis (Campo di applicazione).* — 1. Il presente titolo determina i requisiti minimi per la protezione dei lavoratori contro i rischi per la salute e la sicurezza che derivano, o possono derivare, dagli effetti di agenti chimici presenti sul luogo di lavoro o come risultato di ogni attività lavorativa che comporti la presenza di agenti chimici.

2. I requisiti individuati dal presente titolo si applicano a tutti gli agenti chimici pericolosi che sono presenti sul luogo di lavoro, fatte salve le disposizioni relative agli agenti chimici per i quali valgono provvedimenti di protezione radiologica regolamentati dal decreto legislativo n. 230 del 1995, e successive modifiche.

3. Per gli agenti cancerogeni sul lavoro, si applicano le disposizioni del presente titolo, fatte salve le disposizioni specifiche contenute nel titolo VII del decreto legislativo n. 626/94, come modificato dal decreto legislativo 25 febbraio 2000, n. 66.

4. Le disposizioni del presente titolo si applicano altresì al trasporto di agenti chimici pericolosi, fatte salve le disposizioni specifiche contenute nei decreti ministeriali 4 settembre 1996, 15 maggio 1997, 28 settembre 1999 e decreto legislativo 13 gennaio 1999, n. 41, di attuazione della direttiva 94/55/CE, nelle disposizioni del codice IMDG del codice IBC e nel codice IGC, quali definite dall'articolo 2 della direttiva 93/75/CEE, nelle disposizioni dell'accordo europeo relativo al trasporto internazionale di merci pericolose per vie navigabili interne (ADN) e del regolamento per il trasporto delle sostanze pericolose sul Reno (ADNR), quali incorporate nella normativa comunitaria e nelle istruzioni tecniche per il trasporto sicuro di merci pericolose emanate alla data del 25 maggio 1998.

5. Le disposizioni del presente titolo non si applicano alle attività comportanti esposizione ad amianto che restano disciplinate dalla normativa specifica.

Art. 60-*ter (Definizioni).* — 1. Ai fini del presente titolo si intende per:

a) agenti chimici: tutti gli elementi o composti chimici, sia da soli sia nei loro miscugli, allo stato naturale o ottenuti, utilizzati o smaltiti, compreso lo smaltimento come rifiuti, mediante qualsiasi attività lavorativa, siano essi prodotti intenzionalmente o no e siano immessi o no sul mercato;

b) agenti chimici pericolosi:

1) agenti chimici classificati come sostanze pericolose ai sensi del decreto legislativo 3 febbraio 1997, n. 52, e successive modifiche, nonché gli agenti che corrispondono ai criteri di classificazione come sostanze pericolose di cui al predetto decreto. Sono escluse le sostanze pericolose solo per l'ambiente;

2) agenti chimici classificati come preparati pericolosi ai sensi del decreto legislativo 16 luglio 1998, n. 285, e successive modifiche, nonché gli agenti che rispondono ai criteri di classificazione come preparati pericolosi di cui al predetto decreto. Sono esclusi i preparati pericolosi solo per l'ambiente;

3) agenti chimici che, pur non essendo classificabili come pericolosi, in base ai punti 1) e 2), possono comportare un rischio per la sicurezza e la salute dei lavoratori a causa di loro proprietà chimico-fisiche chimiche o tossicologiche e del modo in cui sono utilizzati o presenti sul luogo di lavoro, compresi gli agenti chimici cui è stato assegnato un valore limite di esposizione professionale;

c) attività che comporta la presenza di agenti chimici: ogni attività lavorativa in cui sono utilizzati agenti chimici, o se ne prevede l'utilizzo, in ogni tipo di procedimento, compresi la produzione, la manipolazione, l'immagazzinamento, il trasporto o l'eliminazione e il trattamento dei rifiuti, o che risultino da tale attività lavorativa;

d) valore limite di esposizione professionale: se non diversamente specificato, il limite della concentrazione media ponderata nel tempo di un agente chimico nell'aria all'interno della zona di respirazione di un lavoratore in relazione ad un determinato periodo di riferimento; un primo elenco di tali valori è riportato nell'allegato VIII-*ter*;

e) valore limite biologico: il limite della concentrazione del relativo agente, di un suo metabolita, o di un indicatore di effetto, nell'appropriato mezzo biologico; un primo elenco di tali valori è riportato nell'allegato VIII-*quater*;

f) sorveglianza sanitaria: la valutazione dello stato di salute del singolo lavoratore in funzione dell'esposizione ad agenti chimici sul luogo di lavoro;

g) pericolo: la proprietà intrinseca di un agente chimico di poter produrre effetti nocivi;

h) rischio: la probabilità che si raggiunga il potenziale nocivo nelle condizioni di utilizzazione o esposizione.

Art. 60-*quater (Valutazione dei rischi).* — 1. Nella valutazione di cui all'art. 4, il datore di lavoro determina, preliminarmente l'eventuale presenza di agenti chimici pericolosi sul luogo di lavoro e valuta anche i rischi per la sicurezza e la salute dei lavoratori derivanti dalla presenza di tali agenti, prendendo in considerazione in particolare:

a) le loro proprietà pericolose;

b) le informazioni sulla salute e sicurezza comunicate dal produttore o dal fornitore tramite la relativa scheda di sicurezza predisposta ai sensi dei decreti legislativi 3 febbraio 1997, n. 52 e 16 luglio 1998, n. 285 e successive modifiche;

c) il livello, il tipo e la durata dell'esposizione;

d) le circostanze in cui viene svolto il lavoro in presenza di tali agenti, compresa la quantità degli stessi;

e) i valori limite di esposizione professionale o i valori limite biologici; di cui un primo elenco è riportato negli allegati VIII-*ter* ed VIII-*quater;*

f) gli effetti delle misure preventive e protettive adottate o da adottare;

g) se disponibili, le conclusioni tratte da eventuali azioni di sorveglianza sanitaria già intraprese.

2. Nella valutazione dei rischi il datore di lavoro indica quali misure sono state adottate ai sensi dell'articolo 60-*quinquies* e, ove applicabile, dell'articolo 60-*sexies.* Nella valutazione medesima devono essere incluse le attività, ivi compresa la manutenzione, per le quali è prevedibile la possibilità di notevole esposizione o che, per altri motivi, possono provocare effetti nocivi per la salute e la sicurezza, anche dopo che sono state adottate tutte le misure tecniche.

3. Nel caso di attività lavorative che comportano l'esposizione a più agenti chimici pericolosi, i rischi sono valutati in base al rischio che comporta la combinazione di tutti i suddetti agenti chimici.

4. Fermo restando quanto previsto dai decreti legislativi 3 febbraio 1997, n. 52, e 16 luglio 1998, n. 285, e successive modifiche, il fornitore o il produttore di agenti chimici pericolosi è tenuto a fornire al datore di lavoro acquirente tutte le ulteriori informazioni necessarie per la completa valutazione del rischio.

5. La valutazione del rischio può includere la giustificazione che la natura e l'entità dei rischi connessi con gli agenti chimici pericolosi rendono non necessaria un'ulteriore valutazione maggiormente dettagliata dei rischi.

6. Nel caso di un'attività nuova che comporti la presenza di agenti chimici pericolosi, la valutazione dei rischi che essa presenta e l'attuazione delle misure di prevenzione sono predisposte preventivamente. Tale attività comincia solo dopo che si sia proceduto alla valutazione dei rischi che essa presenta e all'attuazione delle misure di prevenzione.

7. Il datore di lavoro aggiorna periodicamente la valutazione e, comunque, in occasione di notevoli mutamenti che potrebbero averla resa superata ovvero quando i risultati della sorveglianza medica ne mostrino la necessità.

Art. 60-*quinquies (Misure e principi generali per la prevenzione dei rischi).* — 1. Fermo restando quanto previsto dall'articolo 3, devono essere eliminati i rischi derivanti da agenti chimici pericolosi o ridotti al minimo mediante le seguenti misure:

a) progettazione e organizzazione dei sistemi di lavorazione sul luogo di lavoro;

b) fornitura di attrezzature idonee per il lavoro specifico e relative procedure di manutenzione adeguate;

c) riduzione al minimo del numero di lavoratori che sono o potrebbero essere esposti;

d) riduzione al minimo della durata e dell'intensità dell'esposizione;

e) misure igieniche adeguate;

f) riduzione al minimo della quantità di agenti presenti sul luogo di lavoro in funzione delle necessità della lavorazione;

g) metodi di lavoro appropriati comprese le disposizioni che garantiscono la sicurezza nella manipolazione, nell'immagazzinamento e nel trasporto sul luogo di lavoro di agenti chimici pericolosi nonché dei rifiuti che contengono detti agenti chimici.

2. Se i risultati della valutazione dei rischi dimostrano che, in relazione al tipo e alle quantità di un agente chimico pericoloso e alle modalità e frequenza di esposizione a tale agente presente sul luogo di lavoro, vi è solo un rischio moderato per la sicurezza e la salute dei lavoratori e che le misure di cui al comma 1 sono sufficienti a ridurre il rischio, non si applicano le disposizioni degli articoli 60-*sexies,* 60-*septies,* 60-*decies,* 60-*undecies.*

Art. 60-*sexies (Misure specifiche di protezione e di prevenzione).* — 1. Il datore di lavoro, sulla base dell'attività e della valutazione dei rischi di cui all'articolo 60-*bis*, provvede affinché il rischio sia eliminato o ridotto mediante la sostituzione, qualora la natura dell'attività lo consenta, con altri agenti o processi che, nelle condizioni di uso, non sono o sono meno pericolosi per la salute dei lavoratori. Quando la natura dell'attività non consente di eliminare il rischio attraverso la sostituzione il datore di lavoro garantisce che il rischio sia ridotto mediante l'applicazione delle seguenti misure nell'indicato ordine di priorità:

a) progettazione di appropriati processi lavorativi e controlli tecnici, nonché uso di attrezzature e materiali adeguati;

b) appropriate misure organizzative e di protezione collettive alla fonte del rischio;

c) misure di protezione individuali, compresi i dispositivi di protezione individuali, qualora non si riesca a prevenire con altri mezzi l'esposizione;

d) sorveglianza sanitaria dei lavoratori a norma degli articoli 60-*decies* e 60-*undecies.*

2. Salvo che non possa dimostrare con altri mezzi il conseguimento di un adeguato livello di prevenzione e di protezione, il datore di lavoro, periodicamente ed ogni qualvolta sono modificate le condizioni che possono influire sull'esposizione, provvede ad effettuare la misurazione degli agenti che possono presentare un rischio per la salute, con metodiche standardizzate di cui è riportato un elenco non esaustivo nell'allegato VIII-*sexties* o in loro assenza, con metodiche appropriate o con particolare riferimento ai valori limite di esposizione professionale e per periodi rappresentativi dell'esposizione in termini spazio temporali.

3. Se è stato superato un valore limite di esposizione professionale stabilito dalla normativa vigente il datore di lavoro identifica e rimuove le cause dell'evento, adottando immediatamente le misure appropriate di prevenzione e protezione.

4. I risultati delle misurazioni di cui al comma 2 sono allegati ai documenti di valutazione dei rischi e resi noti ai rappresentanti per la sicurezza dei lavoratori. Il datore di lavoro tiene conto delle misurazioni effettuate ai sensi del comma 2 per l'adempimento degli obblighi conseguenti alla valutazione dei rischi di cui all'articolo 60-*quater.* Sulla base della valutazione dei rischi e dei principi generali di prevenzione e protezione, il datore di lavoro adotta le misure tecniche e organizzative adeguate alla natura delle operazioni, compresi l'immagazzinamento, la manipolazione e l'isolamento di agenti chimici incompatibili fra di loro; in particolare, il datore di lavoro previene sul luogo di lavoro la presenza di concentrazioni pericolose di sostanze infiammabili o quantità pericolose di sostanze chimicamente instabili.

5. Laddove la natura dell'attività lavorativa non consenta di prevenire sul luogo di lavoro la presenza di concentrazioni pericolose di sostanze infiammabili o quantità pericolose di sostanze chimicamente instabili, il datore di lavoro deve in particolare:

a) evitare la presenza di fonti di accensione che potrebbero dar luogo a incendi ed esplosioni, o l'esistenza di condizioni avverse che potrebbero provocare effetti fisici dannosi ad opera di sostanze o miscele di sostanze chimicamente instabili;

b) limitare, anche attraverso misure procedurali ed organizzative previste dalla normativa vigente, gli effetti pregiudizievoli sulla salute e la sicurezza dei lavoratori in caso di incendio o di esplosione dovuti all'accensione di sostanze infiammabili, o gli effetti dannosi derivanti da sostanze o miscele di sostanze chimicamente instabili;

6. Il datore di lavoro mette e disposizione attrezzature di lavoro ed adotta sistemi di protezione collettiva ed individuale conformi alle disposizioni legislative e regolamentari pertinenti, in particolare per quanto riguarda l'uso dei suddetti mezzi in atmosfere potenzialmente esplosive.

7. Il datore di lavoro adotta misure per assicurare un sufficiente controllo degli impianti, apparecchi e macchinari, anche mettendo a disposizione sistemi e dispositivi finalizzati alla limitazione del rischio di esplosione o dispositivi per limitare la pressione delle esplosioni.

8. Il datore di lavoro informa i lavoratori del superamento dei valori limite di esposizione professionale, delle cause dell'evento e delle misure di prevenzione e protezione adottate e ne dà comunicazione all'organo di vigilanza.

Art. 60-*septies (Disposizioni in caso di incidenti o di emergenze).* — 1. Ferme restando le disposizioni di cui agli articoli 12 e 13 e al decreto ministeriale 10 marzo 1998, il datore di lavoro, per proteggere la salute e la sicurezza dei lavoratori dalle conseguenze di incidenti o di emergenze derivanti dalla presenza di agenti chimici pericolosi sul luogo di lavoro, predispone procedure di intervento adeguate da attuarsi al verificarsi di tali eventi. Tale misure comprendono esercitazioni di sicurezza da effettuarsi a intervalli regolari e la messa a disposizione di appropriati mezzi di pronto soccorso.

2. Nel caso di incidenti o di emergenza, il datore di lavoro adotta immediate misure dirette ad attenuarne gli effetti ed in particolare, di assistenza, di evacuazione e di soccorso e ne informa i lavoratori. Il datore di lavoro adotta inoltre misure adeguate per porre rimedio alla situazione quanto prima.

3. Ai lavoratori cui è consentito operare nell'area colpita o ai lavoratori indispensabili all'effettuazione delle riparazioni e delle attività necessarie, sono forniti indumenti protettivi, dispositivi di protezione individuale ed idonee attrezzature di intervento che devono essere utilizzate sino a quando persiste la situazione anomala.

4. Il datore di lavoro adotta le misure necessarie per approntare sistemi d'allarme e altri sistemi di comunicazione necessari per segnalare tempestivamente l'incidente o l'emergenza.

5. Le misure di emergenza devono essere contenute nel piano di cui al decreto 10 marzo 1998, pubblicato nella *Gazzetta Ufficiale* della Repubblica italiana n. 81 del 7 aprile 1998. In particolare nel piano vanno inserite:

a) informazioni preliminari sulle attività pericolose, sugli agenti chimici pericolosi, sulle misure per l'identificazione dei rischi, sulle precauzioni e sulle procedure, in modo tale che servizi competenti per le situazioni di emergenza possano mettere a punto le proprie procedure e misure precauzionali;

b) qualunque altra informazione disponibile sui rischi specifici derivanti o che possano derivare dal verificarsi di incidenti o situazioni di emergenza, comprese le informazioni sulle procedure elaborate in base al presente articolo.

6. Nel caso di incidenti o di emergenza i soggetti non protetti devono immediatamente abbandonare la zona interessata.

Art. 60-*octies (Informazione e formazione per i lavoratori).* — 1. Fermo restando quanto previsto agli articoli 21 e 22, il datore di lavoro garantisce che i lavoratori o i loro rappresentanti dispongano di:

a) dati ottenuti attraverso la valutazione del rischio e ulteriori informazioni ogni qualvolta modifche importanti sul luogo di lavoro determinino un cambiamento di tali dati;

b) informazioni sugli agenti chimici pericolosi presenti sul luogo di lavoro, quali l'identità degli agenti, i rischi per la sicurezza e la salute, i relativi valori limite di esposizione professionale e altre disposizioni normative relative agli agenti;

c) formazione ed informazioni su precauzioni ed azioni adeguate da intraprendere per proteggere loro stessi ed altri lavoratori sul luogo di lavoro;

d) accesso ad ogni scheda dei dati di sicurezza messa a disposizione dal fornitore ai sensi dei decreti legislativi 3 febbraio 1997, n. 52 e 16 luglio 1998, n. 285, e successive modifiche.

2. Il datore di lavoro assicura che le informazioni siano:

a) fornite in modo adeguato al risultato della valutazione del rischio di cui all'articolo 60-*quater*. Tali informazioni possono essere costituite da comunicazioni orali o dalla formazione e dall'addestramento individuali con il supporto di informazioni scritte, a seconda della natura e del grado di rischio rivelato dalla valutazione del rischio;

b) aggiornate per tener conto del cambiamento delle circostanze.

3. Laddove i contenitori e le condutture per gli agenti chimici pericolosi utilizzati durante il lavoro non siano contrassegnati da segnali di sicurezza in base a quanto disposto dal decreto legislativo 14 agosto 1996, n. 493, il datore di lavoro provvede affinché la natura del contenuto dei contenitori e delle condutture e gli eventuali rischi connessi siano chiaramente identificabili.

4. Il produttore e il fornitore devono trasmettere ai datori di lavoro tutte le informazioni concernenti gli agenti chimici pericolosi prodotti o forniti secondo quanto stabilito dai decreti legislativi 3 febbraio 1997 n. 52, e 16 luglio 1998, n. 285, e successive modifiche.

Art. 60-*novies (Divieti).* — 1. Sono vietate la produzione, la lavorazione e l'impiego degli agenti chimici sul lavoro e le attività indicate all'allegato VIII-*quinquies.*

2. Il divieto non si applica se un agente è presente in un preparato, o quale componente di rifiuti, purché la concentrazione individuale sia inferiore al limite indicato nello stesso allegato.

3. In deroga al divieto di cui al comma 1, possono essere effettuate, previa autorizzazione, le seguenti attività:

a) attività a fini esclusivi di ricerca e sperimentazione scientifica, ivi comprese le analisi;

b) attività volte ad eliminare gli agenti chimici che sono presenti sotto forma di sottoprodotto o di rifiuti;

c) produzione degli agenti chimici destinati ad essere usati come intermedi.

4. Ferme restando le disposizioni di cui al presente titolo, nei casi di cui al comma 3, lettera *c)*, il datore di lavoro evita l'esposizione dei lavoratori, stabilendo che la produzione e l'uso più rapido possibile degli agenti come prodotti intermedi avvenga in un sistema chiuso dal quale gli stessi possono essere rimossi soltanto nella misura necessaria per il controllo del processo o per la manutenzione del sistema.

5. Il datore di lavoro che intende effettuare le attività di cui al comma 3 deve inviare una richiesta di autorizzazione al Ministero del lavoro e delle politiche sociali che la rilascia sentito il Ministero della salute e la regione interessata. La richiesta di autorizzazione è corredata dalle seguenti informazioni:

a) i motivi della richiesta di deroga;

b) i quantitativi dell'agente da utilizzare annualmente;

c) il numero dei lavoratori addetti;

d) descrizione delle attività e delle reazioni o processi;

e) misure previste per la tutela della salute e sicurezza e per prevenire l'esposizione dei lavoratori.

Art. 60-*decies (Sorveglianza sanitaria).* — 1. Fatto salvo quanto previsto dall'articolo 60-*quinquies*, comma 2, sono sottoposti alla sorveglianza sanitaria di cui all'articolo 16 i lavoratori esposti agli agenti chimici pericolosi per la salute che rispondono ai criteri per la classificazione come molto tossici, tossici, nocivi, sensibilizzanti, irritanti, tossici per il ciclo riproduttivo.

2. La sorveglianza sanitaria viene effettuata:

a) prima di adibire il lavoratore alla mansione che comporta esposizione;

b) periodicamente, di norma una volta l'anno o con periodicità diversa decisa dal medico competente con adeguata motivazione riportata nel documento di valutazione dei rischi e resa nota ai rappresentanti per la sicurezza dei lavoratori, in funzione della valutazione del rischio e dei risultati della sorveglianza sanitaria;

c) all'atto della cessazione del rapporto di lavoro. In tale occasione il medico competente deve fornire al lavoratore le eventuali indicazioni relative alle prescrizioni mediche da osservare.

3. Il monitoraggio biologico è obbligatorio per i lavoratori esposti agli agenti per i quali è stato fissato un valore limite biologico. Dei risultati di tale monitoraggio viene informato il lavoratore interessato. I risultati di tal monitoraggio, in forma anonima, vengono allegati al documento di valutazione dei rischi e comunicati ai rappresentanti per la sicurezza dei lavoratori.

4. Gli accertamenti sanitari devono essere a basso rischio per il lavoratore.

5. Il datore di lavoro, su conforme parere del medico competente, adotta misure preventive e protettive particolari per singoli lavoratori sulla base delle risultanze degli esami clinici e biologici effettuati. Le misure possono comprendere l'allontanamento del lavoratore secondo le procedure dell'articolo 8 del decreto legislativo 15 agosto 1991, n. 277.

6. Nel caso in cui all'atto della sorveglianza sanitaria si evidenzi, in un lavoratore o in un gruppo di lavoratori esposti in maniera analoga ad uno stesso agente, l'esistenza di effetti pregiudizievoli per la salute imputabili a tale esposizione o il superamento di un valore limite biologico, il medico competente informa individualmente i lavoratori interessati ed il datore di lavoro.

7. Nei casi di cui al comma 6, il datore di lavoro deve:

a) sottoporre a revisione la valutazione dei rischi effettuata a norma dell'articolo 60-*quater*;

b) sottoporre a revisione le misure predisposte per eliminare o ridurre i rischi;

c) tenere conto del parere del medico competente nell'attuazione delle misure necessarie per eliminare o ridurre il rischio;

d) prendere le misure affinché sia effettuata una visita medica straordinaria per tutti gli altri lavoratori che hanno subito un'esposizione simile.

8. L'organo di vigilanza, con provvedimento motivato, può disporre contenuti e periodicità della sorveglianza sanitaria diversi rispetto a quelli definiti dal medico competente.

Art. 60-*undecies (Cartelle sanitarie e di rischio).* — 1. Il medico competente, per ciascuno dei lavoratori di cui all'articolo 60-*decies* istituisce ed aggiorna una cartella sanitaria e di rischio custodita presso l'azienda, o l'unità produttiva, secondo quanto previsto dall'articolo 17, comma 1, lettera *d)*, e fornisce al lavoratore interessato tutte le informazioni previste dalle lettere *e)* ed *f)* dello stesso articolo. Nella cartella di rischio sono, tra l'altro, indicati i livelli di esposizione professionale individuali forniti dal Servizio di prevenzione e protezione.

2. Su richiesta, è fornita agli organi di vigilanza copia dei documenti di cui al comma 1.

3. In caso di cessazione del rapporto di lavoro, le cartelle sanitarie e di rischio sono trasmesse all'ISPESL.

Art. 60-*duodecies (Consultazione e partecipazione dei lavoratori).* — 1. La consultazione e partecipazione dei lavoratori o dei loro rappresentanti sono attuate ai sensi delle disposizioni di cui al Titolo I, Capo V.

Art. 60-*ter decies (Adeguamenti normativi).* — 1. Con decreto dei Ministri del lavoro e delle politiche sociali e della salute, d'intesa con la Conferenza permanente per i rapporti tra lo Stato, le regioni e le province autonome, è istituito senza oneri per lo Stato, un comitato consultivo per la determinazione e l'aggiornamento dei valori limite di esposizione professionale e dei valori limite biologici relativi agli agenti chimici. Il Comitato è composto da nove membri esperti nazionali di chiara fama in materia tossicologica e sanitaria di cui tre in rappresentanza del Ministero della salute su proposta dell'Istituto superiore di sanità, dell'ISPESL e della Commissione tossicologica nazionale, tre in rappresentanza della Conferenza dei Presidenti delle regioni e tre in rappresentanza del Ministero del lavoro e delle politiche sociali, anche su proposta dell'Istituto italiano di medicina sociale. Il Comitato si avvale del supporto organizzativo e logistico della direzione generale della tutela delle condizioni di lavoro del Ministero del lavoro e delle politiche sociali.

2. Con uno e più decreti dei Ministri del lavoro e delle politiche sociali e della salute d'intesa con la Conferenza permanente per i rapporti tra lo Stato, le regioni e le province autonome, sentiti il Ministro per le attività produttive, la Commissione di cui al comma 1 e le parti sociali, sono recepiti i valori di esposizione professionale e biologici obbligatori predisposti dalla Commissione europea, sono altresì stabiliti i valori limite nazionali anche tenuto conto dei valori limite indicativi predisposti dalla Commissione medesima e sono aggiornati gli allegati VIII-*ter*, *quater, quinquies* e *sexies* in funzione del progresso tecnico, dell'evoluzione di normative e specifiche comunitarie o internazionali e delle conoscenze nel settore degli agenti chimici pericolosi.

3. Con i decreti di cui al comma 2 è inoltre determinato il rischio moderato di cui all'articolo 60-*quinquies*, comma 2, in relazione al tipo, alle quantità ed alla esposizione di agenti chimici, anche tenuto conto dei valori limite indicativi fissati dalla Unione europea e dei parametri di sicurezza.

4. Nelle more dell'emanazione dei decreti di cui al comma 2, con uno o più decreti dei Ministri del lavoro e delle politiche sociali e della salute, d'intesa con la Conferenza permanente per i rapporti tra lo Stato, le regioni e le province autonome, possono essere stabiliti, entro quarantacinque giorni dalla data di entrata in vigore del presente decreto, i parametri per l'individuazione del rischio moderato di cui all'articolo 60-*quinquies*, comma 2, sulla base di proposte delle associazioni di categoria dei datori di lavoro interessate comparativamente rappresentative, sentite le associazioni dei prestatori di lavoro interessate comparativamente rappresentative. Scaduto inutilmente il termine di cui al precedente periodo, la valutazione del rischio moderato è comunque effettuata dal datore di lavoro».

Art. 3.

Sanzioni

1. All'articolo 89, comma 2, lettera *a)*, del decreto legislativo n. 626/1994 dopo le parole: «56, comma 2; 58;» aggiungere le seguenti: «60-*quater*, commi da 1 a 3, 6 e 7; 60-*sexies*; 60-*septies*; 60-*novies*, commi 1, 3, 4 e 5; 60-*decies*, comma 7;».

2. All'articolo 89, comma 2, lettera *b)*, del decreto legislativo n. 626/1994 dopo le parole: «56, comma 1; 57:» aggiungere le seguenti: «60-*octies*, commi 1, 2 e 3, 60-*decies*, commi 1, 2, 3, e 5;».

3. All'articolo 90, comma 1, lettera *a)*, del decreto legislativo n. 626/1994 dopo le parole: «55, comma 1, 3 e 4; 58;» aggiungere le seguenti: «60-*quater*, commi da 1 a 3, 6 e 7; 60-*sexies*; 60-*septies*; 60-*novies*, commi 1, 3, 4 e 5; 60-*decies*, comma 7,».

4. All'articolo 90, comma 1, lettera *b)*, del decreto legislativo n. 626/1994 dopo le parole: «56, comma 1, 57:» aggiungere le seguenti: «60-*sexies*, comma 8; 60-*decies*, commi 1, 2, 3, e 5;».

5. All'articolo 92, comma 1, lettera *a)*, del decreto legislativo n. 626/1994 dopo le parole: «17, comma 1, lettere *b), d), h)* e *l)*» aggiungere le seguenti: «60-*decies*, comma 3, primo periodo e comma 6; 60-*undecies*;».

Art. 4.

Norme transitorie

1. I datori di lavoro che alla data di entrata in vigore del presente decreto, già svolgono attività rientranti nel suo campo di applicazione, devono conformarsi alle presenti disposizioni entro tre mesi dalla predetta data.

Art. 5.

Abrogazioni

1. Il Capo II e gli allegati I, II, III, IV e VIII del decreto legislativo 15 agosto 1991, n. 277 sono abrogati.

2. Il decreto legislativo 25 gennaio 1992, n. 77, è abrogato.

3. Le voci da 1 a 44 e 47 della tabella allegata al decreto del Presidente della Repubblica 19 marzo 1956, n. 303, sono abrogate.

Art. 6.

Disposizioni finali

1. In relazione a quanto disposto dall'articolo 117, comma quinto, della Costituzione e fatto salvo quanto previsto dalla legge di procedura dello Stato di cui al medesimo articolo 117, le disposizioni del presente decreto si applicano per le regioni e le province autonome di Trento e di Bolzano che non abbiano ancora provveduto per la parte di propria competenza al recepimento della direttiva 98/24/CE, fino alla data di entrata in vigore della normativa di attuazione di ciascuna regione e provincia autonoma. Tale normativa di attuazione è adottata nel rispetto dei principi fondamentali desumibili dal presente decreto.

Art. 7.

1. Al decreto legislativo 19 settembre 1994, n. 626, e successive modifiche, sono aggiunti i seguenti allegati:

ALLEGATO VIII-*ter*
(articolo 60-*ter*, comma 1, lettera *d)*

VALORI LIMITE DI ESPOSIZIONE PROFESSIONALE

EINECS	CAS	NOME AGENTE	VALORI LIMITE				NOTAZIONE
			8 ore[4]		Breve Termine[5]		
			mg/m[3] 5	Ppm	mg/m[3] 3	ppm 7	
		Piombo inorganico e suoi composti	0,15				

1. EINECS European Inventory of Existing Chemical Substances.
2. CAS Chemical Abstract Service Registry Number.
3. La notazione Pelle attribuita ai valori limite di esposizione indica la possibilità di assorbimento significativo attraverso la pelle.
4. Misurato e calcolato rispetto ad un periodo di riferimento di 8 ore.
5. Valore limite al di sopra del quale non vi deve essere esposizione e si riferisce ad un periodo di 15 minuti se non altrimenti specificato.
6. mg/m^3 milligrammi per metro cubo di aria a 20° C e 101,3 Kpa.
7. ppm parti per milione di aria (ml/m^2).

ALLEGATO VIII-*quater*
(art. 60-*ter*, comma 1, lettera *e)*

VALORI LIMITE BIOLOGICI OBBLIGATORI E PROCEDURE DI SORVEGLIANZA SANITARIA

Piombo e suoi composti ionici.

1. Il monitoraggio biologico comprende la misurazione del livello di piombo nel sangue (PdB) con l'ausilio della spettroscopia ad assorbimento atomico o di un metodo che dia risultati equivalenti. Il valore limite biologico è il seguente: 60 mg Pb/100 ml di sangue. Per le lavoratrici in età fertile il riscontro di valori di piombemia superiori a 40 microgrammi di piombo per 100 millilitri di sangue comporta, comunque, allontanamento dall'esposizione.

2. La sorveglianza sanitaria si effettua quando:

l'esposizione a una concentrazione di piombo nell'aria, espressa come media ponderata nel tempo calcolata su 40 ore alla settimana, è superiore a 0,075 mg/m^3;

nei singoli lavoratori è riscontrato un contenuto di piombo nel sangue superiore a 40 mg Pd/100 ml di sangue.

ALLEGATO VIII-*quinquies*
(art. 60-*novies*, comma 1)

DIVIETI

a) Agenti chimici

N. EINECS (1)	N. CAS (2)	Nome dell'agente	Limite di concentrazione per l'esenzione
202-080-4	91-59-8	2-naftilammina e suoi sali	0.1% in peso
202-177-1	92-67-1	4-amminodifenile e suoi sali	0,1% in peso
202-199-1	92-87-5	Benzidina e suoi sali	0,1% in peso
202-204-7	92-93-3	4-nitrodifenile	0,1% in peso

b) Attività lavorative: Nessuna

(1) EINECS European Inventory of Existing Commercial Chemical Substance
(2) CAS Chemical Abstracts Service

Allegato VIII-*sexties*
(articolo 60-*sexies*, comma 2)

UNI EN 481:1994 Atmosfera nell'ambiente di lavoro. Definizione delle frazioni granulometriche per la misurazione delle particelle aerodisperse.

UNI EN 482:1998 Atmosfera nell'ambiente di lavoro. Requisiti generali per le prestazioni dei procedimenti di misurazione degli agenti chimici.

UNI EN 689 1997 Atmosfera nell'ambiente di lavoro. Guida alla valutazione dell'esposizione per inalazione a composti chimici ai fini del confronto con i valori limite e strategia di misurazione.

UNI EN 838 1998 Atmosfera nell'ambiente di lavoro. Campionatori diffusivi per la determinazione di gas e vapori. Requisiti e metodi di prova.

UNI EN 1076:1999 Atmosfera nell'ambiente di lavoro. Tubi di assorbimento mediante pompaggio per la determinazione di gas e vapori. Requisiti e metodi di prova.

UNI EN 1231 1999 Atmosfera nell'ambiente di lavoro. Sistemi di misurazione di breve durata con tubo di rivelazione. Requisiti e metodi di prova.

UNI EN 1232: 1999 Atmosfera nell'ambiente di lavoro. Pompe per il campionamento personale di agenti chimici. Requisiti e metodi di prova.

UNI EN 1540:2001 Atmosfera nell'ambiente di lavoro. Terminologia.

UNI EN 12919:2001 Atmosfera nell'ambiente di lavoro. Pompe per il campionamento di agenti chimici con portate maggiori di 5 l/min. Requisiti e metodi di prova.

Il presente decreto, munito del sigillo dello Stato, sarà inserito nella Raccolta ufficiale degli atti normativi della Repubblica italiana. È fatto obbligo a chiunque spetti di osservarlo e di farlo osservare.

Dato a Roma, addì 2 febbraio 2002

CIAMPI

Berlusconi, *Presidente del Consiglio dei Ministri e,* ad interim, *Ministro degli affari esteri*

Buttiglione, *Ministro per le politiche comunitarie*

Maroni, *Ministro del lavoro e delle politiche sociali*

Sirchia, *Ministro della salute*

Tremonti, *Ministro dell'economia e delle finanze*

Castelli, *Ministro della giustizia*

Frattini, *Ministro per la funzione pubblica*

Marzano, *Ministro delle attività produttive*

Visto, *il Guardasigilli:* Castelli

NOTE

Avvertenza:

Il testo delle note qui pubblicato è stato redatto dall'amministrazione competente per materia, ai sensi dell'art. 10, commi 2 e 3, del testo unico delle disposizioni sulla promulgazione delle leggi, sull'emanazione dei decreti del Presidente della Repubblica e sulle pubblicazioni ufficiali della Repubblica italiana, approvato con D.P.R. 28 dicembre 1985, n. 1092, al solo fine di facilitare la lettura delle disposizioni di legge modificate o alle quali è operato il rinvio. Restano invariati il valore e l'efficacia degli atti legislativi qui trascritti.

Per le direttive CEE vengono forniti gli estremi di pubblicazione nella *Gazzetta Ufficiale* delle Comunità europee (G.U.C.E).

Note alle premesse:

— L'art 76 della Costituzione stabilisce che l'esercizio della funzione legislativa non può essere delegato al Governo se non con determinazione di principi e criteri direttivi e soltanto per tempo limitato e per oggetti definiti.

— L'art 87, quinto comma, della Costituzione conferisce al Presidente della Repubblica il potere di promulgare le leggi e di emanare i decreti.

— La direttiva 98/24/CE è pubblicata in G.U.C.E. n. L 131 del 5 maggio 1998.

— La legge 29 dicembre 2000, n. 422, recante «Disposizioni per l'adempimento di obblighi derivanti dall'appartenenza dell'Italia alle Comunità europee - legge comunitaria 2000», è pubblicata nel supplemento ordinario alla *Gazzetta Ufficiale* 20 gennaio 2001, n. 16. I commi 1 e 2 dell'articolo 1 della succitata legge così recitano:

«1. Il Governo è delegato ad emanare, entro il termine di un anno dalla data di entrata in vigore della presente legge, i decreti legislativi recanti le norme occorrenti per dare attuazione alle direttive comprese negli elenchi di cui agli allegati *A* e *B*.

2. I decreti legislativi sono adottati, nel rispetto dell'art. 14 della legge 23 agosto 1988, n. 400, su proposta del Presidente del Consiglio dei Ministri o del Ministro per le politiche comunitarie e del Ministro con competenza istituzionale prevalente per la materia, di concerto con i Ministri degli affari esteri, della giustizia e del tesoro, del bilancio e della programmazione economica e con gli altri Ministri interessati in relazione all'oggetto della direttiva».

— L'allegato *A* della citata legge n. 422 del 2000 riporta l'elenco delle direttive da attuare con decreto legislativo.

— Il titolo del decreto legislativo 19 settembre 1994, n. 626, è il seguente: *«Attuazione delle direttive 89/391/CEE, 89/654/CEE, 89/655/CEE, 89/656/CEE, 90/269/CEE, 90/270/CEE, 90/394/CEE, 90/679/CEE, 93/88/CEE, 97/42/CE, e 99/38/CE, riguardanti il miglioramento della sicurezza e della salute dei lavoratori durante il lavoro».* Il testo del decreto è pubblicato nel supplemento ordinario alla *Gazzetta Ufficiale* 12 novembre 1994, n. 265.

Note all'art. 1:

— Il decreto legislativo 19 marzo 1996, n. 242 (Modifiche ed integrazioni al decreto legislativo 19 settembre 1994, n. 626, recante attuazione di direttive comunitarie riguardanti il miglioramento della sicurezza e della salute dei lavoratori sul luogo di lavoro) è pubblicato nel supplemento ordinario alla *Gazzetta Ufficiale* 6 maggio 1996, n. 104.

Note all'art. 2:

— Il decreto legislativo 17 marzo 1995, n. 230 (Attuazione delle direttive 89/618/Euratom, 90/641/Euratom, 92/3/Euratom e 96/29/Euratom in materia di radiazioni ionizzanti) è pubblicato nel supplemento ordinario alla *Gazzetta Ufficiale* 13 giugno 1995, n. 136.

— Le norme contenute nel titolo VII del già citato decreto legislativo n. 626 del 1994 (articoli da 60 a 72) riguardano la protezione da agenti cancerogeni mutageni.

— Il decreto legislativo 25 febbraio 2000, n. 66 (Attuazione delle direttive 97/42/CE e 1999/38/CE, che modificano la direttiva 90/394/CEE, in materia di protezione dei lavoratori contro i rischi derivanti da esposizione ad agenti cancerogeni o mutageni durante il lavoro) è pubblicato nella *Gazzetta Ufficiale* 24 marzo 2000, n. 70.

— Il decreto ministeriale 4 novembre 1996 (Attuazione della direttiva 94/55/CE del Consiglio concernente il ravvicinamento delle legislazioni degli Stati membri relative al trasporto di merci pericolose su strada) è pubblicato nel supplemento ordinario alla *Gazzetta Ufficiale* 2 dicembre 1996, n. 282.

— Il decreto ministeriale 15 maggio 1997 (Attuazione della direttiva 96/86/CE del Consiglio dell'Unione europea che adegua al progresso tecnico la direttiva 94/55/CE) è pubblicato nel supplemento ordinario alla *Gazzetta Ufficiale* 4 giugno 1997, n. 128.

— Il decreto ministeriale 28 settembre 1999 (Attuazione della direttiva 1999/47/CE della Commissione dell'Unione europea, che adegua per la seconda volta al progresso tecnico la direttiva 94/55/CE) è pubblicato nel supplemento ordinario alla *Gazzetta Ufficiale* 22 ottobre 1999, n. 249.

— Il decreto legislativo 13 gennaio 1999, n. 41 (Attuazione delle direttive 96/49/CE e 96/87/CE relative al trasporto di merci pericolose per ferrovia) è pubblicato nel supplemento ordinario alla *Gazzetta Ufficiale* 27 febbraio 1999, n. 48.

— La direttiva 94/55/CE, del Consiglio, del 21 novembre 1994, concernente il ravvicinamento delle legislazioni degli Stati membri relative al trasporto di merci pericolose su strada, è pubblicata nella G.U.C.E. 12 dicembre 1994, n. L319.

— L'art. 2 della direttiva n. 93/75/CEE, del Consiglio, del 13 settembre 1993, relativa alle condizioni minime necessarie per le navi dirette a porti marittimi della Comunità o che ne escono e che trasportano merci pericolose o inquinanti, così recita:

«Art. 2. — Ai fini della presente direttiva si intendono per:

a) "operatore": il proprietario, il noleggiatore, l'imprenditore o l'agente marittimo della nave;

b) "nave": qualsiasi nave da carico, petroliera, chimichiera o gasiera o nave passeggeri diretta ad un porto della Comunità o che ne esce e che trasporta merci pericolose o inquinanti, alla rinfusa o in colli;

c) "merci pericolose": quelle merci classificate nel codice IMDG, inclusi i materiali radioattivi di cui alla raccolta INF; nel capitolo 17 del codice IBC e nel capitolo 19 del codice IGC;

d) "merci inquinanti":

idrocarburi, secondo la definizione della MARPOL, allegato l;

sostanze liquide nocive, secondo la definizione della MARPOL, allegato 2;

sostanze dannose, secondo la definizione della MARPOL, allegato 3;

e) "MARPOL": la Convenzione internazionale del 1973 sulla prevenzione dell'inquinamento causato da navi e il relativo protocollo del 1978, in vigore il 1° gennaio 1998;

f) "codice IMDG": il codice marittimo internazionale per il trasporto delle merci pericolose vigente il 1° gennaio 1997;

g) "codice IBC": il codice internazionale OMI per la costruzione e l'armamento delle navi che trasportano sostanze chimiche pericolose alla rinfusa, in vigore il 1° luglio 1998;

h) "codice IGC": il codice OMI internazionale per la costruzione e l'attrezzatura delle navi addette al trasporto di gas liquefatti alla rinfusa, in vigore il 1° luglio 1998;

i) "raccolta INF": il corpus delle norme di sicurezza IMO per il trasporto di combustibile nucleare irradiato, di plutonio e di scorie altamente radioattive in fusti a bordo di navi, in vigore al 1° gennaio 1998;

j) "risoluzione IMO A.851(20)": la risoluzione 851(20) dell'Organizzazione marittima internazionale, adottata dall'assemblea nella 20ª sessione il 27 novembre 1997, avente per titolo "General principles for ship reporting systems and ship reporting requirements, including guidelines for reporting incidents involving dangerous goods, harmful substances and/or marine pollutants" (Principi generali dei sistemi di notifica e norme di compilazione delle notifiche, con orientamenti per la notifica di sinistri in cui sono coinvolte merci pericolose, sostanze nocive e/o sostanze inquinanti per l'ambiente marino);

k) "autorità competenti": le autorità e le organizzazioni designate dagli Stati membri ai sensi dell'art. 3;

l) "spedizioniere/caricatore": una persona che ha stipulato un contratto per il trasporto di merci via mare, o la persona nel cui nome o per conto della quale, viene stipulato il contratto.».

— Il decreto legislativo 3 febbraio 1997, n. 52 (Attuazione della direttiva 92/32/CEE concernente classificazione, imballaggio ed etichettatura delle sostanze pericolose) è pubblicato nel supplemento ordinario alla *Gazzetta Ufficiale* 11 marzo 1997, n. 58.

— Il decreto legislativo 16 luglio 1998, n. 285 (Attuazione di direttive comunitarie in materia di classificazione, imballaggio ed etichettatura dei preparati pericolosi, a norma dell'art. 38 della legge 24 aprile 1998, n. 128) è pubblicato nella *Gazzetta Ufficiale* 18 agosto 1998, n. 191.

— Il decreto ministeriale 10 marzo 1998 (Criteri generali di sicurezza antincendio e per la gestione dell'emergenza nei luoghi di lavoro) è pubblicato nel supplemento ordinario alla *Gazzetta Ufficiale* 7 aprile 1998, n. 81.

— Il decreto legislativo 14 agosto 1996, n. 493 (Attuazione della direttiva 92/58/CEE concernente le prescrizioni minime per la segnaletica di sicurezza e/o di salute sul luogo di lavoro) è pubblicato nel supplemento ordinario alla *Gazzetta Ufficiale* 23 settembre 1996, n. 223.

— L'art. 8 del decreto legislativo 15 agosto 1991, n. 277 (Attuazione delle direttive n. 80/1107/CEE, n. 82/605/CEE, n. 83/477/CEE, n. 86/188/CEE e n. 88/642/CEE, in materia di protezione dei lavoratori contro i rischi derivanti da esposizione ad agenti chimici, fisici e biologici durante il lavoro, a norma dell'art 7 della legge 30 luglio 1990, n. 212) così recita:

«Art. 8 *(Allontanamento temporaneo dall'esposizione ad agenti chimici, fisici e biologici)*. — 1. Nel caso in cui il lavoratore per motivi sanitari inerenti la sua persona, connessi all'esposizione ad un agente chimico o fisico o biologico, sia allontanato temporaneamente da un'attività comportante esposizione ad un agente, in conformità al parere del medico competente è assegnato, in quanto possibile, ad un altro posto di lavoro nell'ambito della stessa azienda. Avverso il parere del medico competente è ammesso ricorso, entro trenta giorni dalla data di comunicazione del parere medesimo, all'organo di vigilanza. Tale organo riesamina la valutazione degli esami degli accertamenti effettuati dal medico competente disponendo, dopo eventuali ulteriori accertamenti, la conferma o la modifica o la revoca delle misure adottate nei confronti dei lavoratori.

2. Il lavoratore di cui al comma 1 che viene adibito a mansioni inferiori conserva la retribuzione corrispondente alle mansioni precedentemente svolte, nonché la qualifica originaria. Si applicano le norme di cui all'art. 13 della legge 20 maggio 1970, n. 300, qualora il lavoratore venga adibito a mansioni equivalenti o superiori.

3. I contratti collettivi di lavoro stipulati dalle associazioni sindacali di categoria maggiormente rappresentative, sul piano nazionale, dei datori di lavoro e dei lavoratori determinano il periodo massimo dell'allontamento temporaneo agli effetti del comma 2.».

Note all'art. 3:

— L'art. 89 del già citato decreto legislativo n. 626 del 1994 così recita:

«Art. 89 *(Contravvenzioni commesse dai datori di lavoro e dai dirigenti)*. — 1. Il datore di lavoro è punito con l'arresto da tre a sei mesi o con l'ammenda da lire tre milioni a otto milioni per la violazione degli articoli 4, commi 2, 4, lettera *a)*, 6, 7 e 11, primo periodo; 63, commi 1, 4 e 5; 69, comma 5, lettera *a)*; 78, commi 3 e 5; 86, comma 2-*ter*.

2. Il datore di lavoro ed il dirigente sono puniti:

a) con l'arresto da tre a sei mesi o con l'ammenda da lire tre milioni a lire otto milioni per la violazione degli articoli 4, comma 5, lettere *b)*, *d)*, *e)*, *h)*, *l)*, *n)* e *q)*; 7, comma 2; 12, commi 1, lettere *d)* ed *e)* e 4; 15, comma 1; 22, commi da 1 a 5; 30, commi 3, 4, 5 e 6; 31, commi 3 e 4; 32; 35, commi 1, 2, 4, 4-*bis*, 4-*ter*, 4-*quater* e 5; 36, comma 8-*ter*, 38; 41; 43, commi 3, 4, lettere *a)*, 6), *d)* e *g)* e 5; 48; 49, comma 2; 52, comma 2; 54; 55, commi 1, 3 e 4; 56, comma 2; 58; 62; 63, comma 3; 64; 65, comma 1; 66, comma 2; 67, commi 1 e 2; 68; 69, commi 1, 2 e 5, lettera *b)*; 77, comma 1; 78, comma 2; 79; 80, comma 1; 81, commi 2 e 3; 82; 83; 85, comma 2; 86, commi 1 e 2;

b) con l'arresto da due a quattro mesi o con l'ammenda da lire un milione a lire cinque milioni per la violazione degli articoli 4, commi 4, lettere *b)* e *c)*, 5, lettere *c)*, *f)*, *g)*, *i)*, *m)* e *p)*; 7, commi 1 e 3; 9, comma 2; 10; 12, comma 1, lettere *a)*, *b)* e *c)*; 21; 37; 43, comma 4, lettere *c)*, *e)* ed *f)*; 49, comma 1; 56, comma 1; 57; 66, commi 1 e 4; 67, comma 3; 70, comma 1; 76, commi 1, 2 e 3; 77, comma 4; 84, comma 2; 85, commi 1 e 4; 87, commi 1 e 2.

3. Il datore di lavoro ed il dirigente sono puniti con la sanzione amministrativa pecuniaria da lire un milione a lire sei milioni per la violazione degli articoli 4, commi 5, lettera *o)*, e 8; 8, comma 11; 11; 70, commi 3, 4, 5, 6 e 8; 87, commi 3 e 4».

— L'art. 90 del già citato decreto legislativo n. 626 del 1994 così recita:

«Art. 90 *(Contravvenzioni commesse dai preposti)*. — 1. I preposti sono puniti:

a) con l'arresto sino a due mesi o con l'ammenda da lire cinquecentomila a lire due milioni per la violazione degli articoli 4, comma 5, lettere *b)*, *d)*, *e)*, *h)*, *l)*, *n)* e *q)*; 7, comma 2; 12, commi 1, lettere *d)* ed *e)*, e 4; 15, comma 1; 30, commi 3, 4, 5 e 6; 31, commi 3 e 4; 32; 35, commi 1, 2, 4, 4-*bis*, 4-*ter*, 4-*quater* e 5; 36, comma 8-*ter*, 38, 41; 43, commi 3, 4, lettere *a)*, *b)* e *d)*; 48; 52, comma 2; 54; 55, commi 1, 3 e 4; 58; 62; 63, comma 3; 64; 65, comma 1; 67, commi 1 e 2; 68; 69, commi 1 e 2; 78, comma 2; 79; 80, comma 1; 81, commi 2 e 3; 82; 83; 86, commi 1 e 2;

b) con l'arresto sino a un mese o con l'ammenda da lire trecentomila a lire un milione per la violazione degli articoli 4, comma 5, lettere *c)*, *f)*, *g)*, *i)* e *m)*; 7, commi 1, lettera *b)*, e 3; 9, comma 2; 12, comma 1, lettere *a)* e *c)*; 21; 37; 43, comma 4, lettere *c)*, *e)* ed *f)*; 49, comma 1; 56, comma 1; 57; *66, commi 1 e 4; 85, commi 1 e 4.».*

— L'art. 92 del già citato decreto legislativo n. 626 del 1994 così recita:

«Art. 92 *(Contravvenzioni commesse dal medico competente)*. — 1. Il medico competente è punito:

a) con l'arresto fino a due mesi o con l'ammenda da lire un milione a lire sei milioni per la violazione degli articoli 17, comma 1, lettere *b)*, *d)*, *h)* e *l)*; 69, comma 4; 86, comma 2-*bis*;

b) con l'arresto fino a un mese o con l'ammenda da lire cinquecentomila a lire tre milioni per la violazione degli articoli 17, comma 1, lettere *e)*, *f)*, *g)* ed *i)*, nonché del comma 3 e 70, comma 2.».

Note all'art. 5:

— Il decreto legislativo 15 agosto 1991, n. 277 (Attuazione delle direttive n. 80/1107/CEE, n. 82/605/CEE, n. 83/477/CEE, n. 86/188/CEE e n. 88/642/CEE, in materia di protezione dei lavoratori contro i rischi derivanti da esposizione ad agenti chimici, fisici e biologici durante il lavoro, a norma dell'art. 7 della legge 30 luglio 1990, n. 212) è pubblicato nel supplemento ordinario alla *Gazzetta Ufficiale* 27 agosto 1991, n. 200.

— Il decreto legislativo 25 gennaio 1992, n. 77 (Attuazione della direttiva n. 88/364/CEE in materia di protezione dei lavoratori contro i rischi di esposizione ad agenti chimici, fisici e biologici durante il lavoro), abrogato dal presente decreto legislativo, è pubblicato nel supplemento ordinario alla *Gazzetta Ufficiale* 13 febbraio 1992, n. 36.

— Il decreto del Presidente della Repubblica 19 marzo 1956, n. 303 (Norme generali per l'igiene del lavoro) è pubblicato nel supplemento ordinario alla *Gazzetta Ufficiale* 30 aprile 1956, n. 105.

Note all'art. 6:

— L'art. 117, comma quinto, della Costituzione, così recita:

«Le regioni e le province autonome di Trento e di Bolzano, nelle materie di loro competenza, partecipano alle decisioni dirette alla formazione degli atti normativi comunitari e provvedono all'attuazione e all'esecuzione degli accordi internazionali e degli atti dell'Unione europea, nel rispetto delle norme di procedura stabilite da legge dello Stato, che disciplina le modalità di esercizio del potere sostitutivo in caso di inadempienza.».

02G0041

GIANFRANCO TATOZZI, *direttore* FRANCESCO NOCITA, *redattore*

(5651346/1) Roma, 2002 - Istituto Poligrafico e Zecca dello Stato - S.

ISTITUTO POLIGRAFICO E ZECCA DELLO STATO

LIBRERIE CONCESSIONARIE PRESSO LE QUALI È IN VENDITA LA GAZZETTA UFFICIALE

ABRUZZO

◇ **CHIETI**
LIBRERIA PIROLA MAGGIOLI - DE LUCA
Via A. Herio, 21

◇ **PESCARA**
LIBRERIA COSTANTINI DIDATTICA
Corso V. Emanuele, 146
LIBRERIA DELL'UNIVERSITÀ
Via Galilei (ang. via Gramsci)

◇ **SULMONA**
LIBRERIA UFFICIO IN
Circonv. Occidentale, 10

◇ **TERAMO**
LIBRERIA DE LUCA
Via Riccitelli, 6

BASILICATA

◇ **MATERA**
LIBRERIA MONTEMURRO
Via delle Beccherie, 69
GULLIVER LIBRERIE
Via del Corso, 32

◇ **POTENZA**
LIBRERIA PAGGI ROSA
Via Pretoria

CALABRIA

◇ **CATANZARO**
LIBRERIA NISTICÒ
Via A. Daniele, 27

◇ **COSENZA**
LIBRERIA DOMUS
Via Monte Santo, 70/A

◇ **PALMI**
LIBRERIA IL TEMPERINO
Via Roma, 31

◇ **REGGIO CALABRIA**
LIBRERIA L'UFFICIO
Via B. Buozzi, 23/A/B/C

◇ **VIBO VALENTIA**
LIBRERIA AZZURRA
Corso V. Emanuele III

CAMPANIA

◇ **ANGRI**
CARTOLIBRERIA AMATO
Via dei Goti, 11

◇ **AVELLINO**
LIBRERIA GUIDA 3
Via Vasto, 15
LIBRERIA PIROLA MAGGIOLI
Via Matteotti, 30-32
CARTOLIBRERIA CESA
Via G. Nappi, 47

◇ **BENEVENTO**
LIBRERIA LA GIUDIZIARIA
Via F. Paga, 11
LIBRERIA MASONE
Viale Rettori, 71

◇ **CASERTA**
LIBRERIA GUIDA 3
Via Caduti sul Lavoro, 29-33

◇ **CASTELLAMMARE DI STABIA**
LINEA SCUOLA
Via Raiola, 69/D

◇ **CAVA DEI TIRRENI**
LIBRERIA RONDINELLA
Corso Umberto I, 253

◇ **ISCHIA PORTO**
LIBRERIA GUIDA 3
Via Sogliuzzo

◇ **NAPOLI**
LIBRERIA LEGISLATIVA MAJOLO
Via Caravita, 30
LIBRERIA GUIDA 1
Via Portalba, 20-23
LIBRERIA GUIDA 2
Via Merliani, 118
LIBRERIA I.B.S.
Salita del Casale, 18

◇ **NOCERA INFERIORE**
LIBRERIA LEGISLATIVA CRISCUOLO
Via Fava, 51;

◇ **NOLA**
LIBRERIA EDITRICE LA RICERCA
Via Fonseca, 59

◇ **POLLA**
CARTOLIBRERIA GM
Via Crispi

◇ **SALERNO**
LIBRERIA GUIDA
Corso Garibaldi, 142

EMILIA-ROMAGNA

◇ **BOLOGNA**
LIBRERIA GIURIDICA CERUTI
Piazza Tribunali, 5/F
LIBRERIA PIROLA MAGGIOLI
Via Castiglione, 1/C
GIURIDICA EDINFORM
Via delle Scuole, 38

◇ **CARPI**
LIBRERIA BULGARELLI
Corso S. Cabassi, 15

◇ **CESENA**
LIBRERIA BETTINI
Via Vescovado, 5

◇ **FERRARA**
LIBRERIA PASELLO
Via Canonica, 16-18

◇ **FORLÌ**
LIBRERIA CAPPELLI
Via Lazzaretto, 51
LIBRERIA MODERNA
Corso A. Diaz, 12

◇ **MODENA**
LIBRERIA GOLIARDICA
Via Berengario, 60

◇ **PARMA**
LIBRERIA PIROLA PARMA
Via Farini, 34/D

◇ **RAVENNA**
LIBRERIA GIURIDICA DI FERMANI MAURIZIO
Via Corrado Ricci, 12

◇ **REGGIO EMILIA**
LIBRERIA MODERNA
Via Farini, 1/M

◇ **RIMINI**
LIBRERIA DEL PROFESSIONISTA
Via XXII Giugno, 3

FRIULI-VENEZIA GIULIA

◇ **GORIZIA**
CARTOLIBRERIA ANTONINI
Via Mazzini, 16

◇ **PORDENONE**
LIBRERIA MINERVA
Piazzale XX Settembre, 22/A

◇ **TRIESTE**
LIBRERIA TERGESTE
Piazza Borsa, 15 (gall. Tergesteo)

◇ **UDINE**
LIBRERIA BENEDETTI
Via Mercatovecchio, 13
LIBRERIA TARANTOLA
Via Vittorio Veneto, 20

LAZIO

◇ **FROSINONE**
LIBRERIA EDICOLA CARINCI
Piazza Madonna della Neve, s.n.c.

◇ **LATINA**
LIBRERIA GIURIDICA LA FORENSE
Viale dello Statuto, 28-30

◇ **RIETI**
LIBRERIA LA CENTRALE
Piazza V. Emanuele, 8

◇ **ROMA**
LIBRERIA ECONOMICO GIURIDICA
Via S. Maria Maggiore, 121
LIBRERIA DE MIRANDA
Viale G. Cesare, 51/E-F-G
LIBRERIA LAURUS ROBUFFO
Via San Martino della Battaglia, 35
LIBRERIA L'UNIVERSITARIA
Viale Ippocrate, 99
LIBRERIA IL TRITONE
Via Tritone, 61/A
LIBRERIA MEDICHINI
Via Marcantonio Colonna, 68-70
LA CONTABILE
Via Tuscolana, 1027

◇ **SORA**
LIBRERIA PIROLA MAGGIOLI
Via Abruzzo, 4

◇ **TIVOLI**
LIBRERIA MANNELLI
Viale Mannelli, 10

◇ **VITERBO**
LIBRERIA ''AR''
Palazzo Uffici Finanziari - Loc. Pietrare
LIBRERIA DE SANTIS
Via Venezia Giulia, 5

LIGURIA

◇ **CHIAVARI**
CARTOLERIA GIORGINI
Piazza N.S. dell'Orto, 37-38

◇ **GENOVA**
LIBRERIA GIURIDICA DI A. TERENGHI & DARIO CERIOLI
Galleria E. Martino, 9

◇ **IMPERIA**
LIBRERIA PIROLA MAGGIOLI - DI VIALE
Viale Matteotti, 43/A-45

LOMBARDIA

◇ **BRESCIA**
LIBRERIA QUERINIANA
Via Trieste, 13

◇ **BRESSO**
LIBRERIA CORRIDONI
Via Corridoni, 11

◇ **BUSTO ARSIZIO**
CARTOLIBRERIA CENTRALE BORAGNO
Via Milano, 4

◇ **COMO**
LIBRERIA GIURIDICA BERNASCONI
Via Mentana, 15

◇ **GALLARATE**
LIBRERIA PIROLA MAGGIOLI
Via Pulicelli, 1 (ang. p. risorgimento)
LIBRERIA TOP OFFICE
Via Torino, 8

◇ **LECCO**
LIBRERIA PIROLA - DI LAZZARINI
Corso Mart. Liberazione, 100/A

◇ **LODI**
LA LIBRERIA S.a.s.
Via Defendente, 32

◇ **MANTOVA**
LIBRERIA ADAMO DI PELLEGRINI
Corso Umberto I, 32

◇ **MILANO**
LIBRERIA CONCESSIONARIA IPZS-CALABRESE
Galleria V. Emanuele II, 13-15
FOROBONAPARTE S.r.l.
Foro Bonaparte, 53

◇ **MONZA**
LIBRERIA DELL'ARENGARIO
Via Mapelli, 4

◇ **PAVIA**
LIBRERIA GALASSIA
Corso Mazzini, 28

◇ **VARESE**
LIBRERIA PIROLA - DI MITRANO
Via Albuzzi, 8

Segue: **LIBRERIE CONCESSIONARIE PRESSO LE QUALI È IN VENDITA LA GAZZETTA UFFICIALE**

MARCHE

◇ **ANCONA**
LIBRERIA FOGOLA
Piazza Cavour, 4-5-6

◇ **ASCOLI PICENO**
LIBRERIA PROSPERI
Largo Crivelli, 8

◇ **MACERATA**
LIBRERIA UNIVERSITARIA
Via Don Minzoni, 6

◇ **PESARO**
LIBRERIA PROFESSIONALE MARCHIGIANA
Via Mameli, 34

◇ **S. BENEDETTO DEL TRONTO**
LA BIBLIOFILA
Via Ugo Bassi, 38

MOLISE

◇ **CAMPOBASSO**
LIBRERIA GIURIDICA DI.E.M.
Via Capriglione, 42-44
CENTRO LIBRARIO MOLISANO
Viale Manzoni, 81-83

PIEMONTE

◇ **ALBA**
CASA EDITRICE I.C.A.P.
Via Vittorio Emanuele, 19

◇ **ALESSANDRIA**
LIBRERIA INTERNAZIONALE BERTOLOTTI
Corso Roma, 122

◇ **BIELLA**
LIBRERIA GIOVANNACCI
Via Italia, 14

◇ **CUNEO**
CASA EDITRICE ICAP
Piazza dei Galimberti, 10

◇ **NOVARA**
EDIZIONI PIROLA E MODULISTICA
Via Costa, 32

◇ **TORINO**
CARTIERE MILIANI FABRIANO
Via Cavour, 17

◇ **VERBANIA**
LIBRERIA MARGAROLI
Corso Mameli, 55 - Intra

◇ **VERCELLI**
CARTOLIBRERIA COPPO
Via Galileo Ferraris, 70

PUGLIA

◇ **ALTAMURA**
LIBRERIA JOLLY CART
Corso V. Emanuele, 16

◇ **BARI**
CARTOLIBRERIA QUINTILIANO
Via Arcidiacono Giovanni, 9
LIBRERIA PALOMAR
Via P. Amedeo, 176/B
LIBRERIA LATERZA GIUSEPPE & FIGLI
Via Sparano, 134
LIBRERIA FRATELLI LATERZA
Via Crisanzio, 16

◇ **BRINDISI**
LIBRERIA PIAZZO
Corso Garibaldi, 38/A

◇ **CERIGNOLA**
LIBRERIA VASCIAVEO
Via Gubbio, 14

◇ **FOGGIA**
LIBRERIA PATIERNO
Via Dante, 21

◇ **LECCE**
LIBRERIA LECCE SPAZIO VIVO
Via Palmieri, 30

◇ **MANFREDONIA**
LIBRERIA IL PAPIRO
Corso Manfredi, 126

◇ **MOLFETTA**
LIBRERIA IL GHIGNO
Via Campanella, 24

◇ **TARANTO**
LIBRERIA FUMAROLA
Corso Italia, 229

SARDEGNA

◇ **CAGLIARI**
LIBRERIA F.LLI DESSÌ
Corso V. Emanuele, 30-32

◇ **ORISTANO**
LIBRERIA CANU
Corso Umberto I, 19

◇ **SASSARI**
LIBRERIA MESSAGGERIE SARDE
Piazza Castello, 11
LIBRERIA AKA
Via Roma, 42

SICILIA

◇ **ACIREALE**
LIBRERIA S.G.C. ESSEGICI S.a.s.
Via Caronda, 8-10
CARTOLIBRERIA BONANNO
Via Vittorio Emanuele, 194

◇ **AGRIGENTO**
TUTTO SHOPPING
Via Panoramica dei Templi, 17

◇ **CALTANISSETTA**
LIBRERIA SCIASCIA
Corso Umberto I, 111

◇ **CASTELVETRANO**
CARTOLIBRERIA MAROTTA & CALIA
Via Q. Sella, 106-108

◇ **CATANIA**
LIBRERIA LA PAGLIA
Via Etnea, 393
LIBRERIA ESSEGICI
Via F. Riso, 56
LIBRERIA RIOLO FRANCESCA
Via Vittorio Emanuele, 137

◇ **GIARRE**
LIBRERIA LA SENORITA
Corso Italia, 132-134

◇ **MESSINA**
LIBRERIA PIROLA MESSINA
Corso Cavour, 55

◇ **PALERMO**
LIBRERIA S.F. FLACCOVIO
Via Ruggero Settimo, 37
LIBRERIA FORENSE
Via Maqueda, 185
LIBRERIA S.F. FLACCOVIO
Piazza V. E. Orlando, 15-19
LIBRERIA MERCURIO LI.CA.M.
Piazza S. G. Bosco, 3
LIBRERIA DARIO FLACCOVIO
Viale Ausonia, 70
LIBRERIA CICALA INGUAGGIATO
Via Villaermosa, 28
LIBRERIA SCHOOL SERVICE
Via Galletti, 225

◇ **S. GIOVANNI LA PUNTA**
LIBRERIA DI LORENZO
Via Roma, 259

◇ **SIRACUSA**
LA LIBRERIA DI VALVO E SPADA
Piazza Euripide, 22

◇ **TRAPANI**
LIBRERIA LO BUE
Via Cascio Cortese, 8

TOSCANA

◇ **AREZZO**
LIBRERIA PELLEGRINI
Via Cavour, 42

◇ **FIRENZE**
LIBRERIA PIROLA «già Etruria»
Via Cavour, 46/R
LIBRERIA MARZOCCO
Via de' Martelli, 22/R
LIBRERIA ALFANI
Via Alfani, 84-86/R

◇ **GROSSETO**
NUOVA LIBRERIA
Via Mille, 6/A

◇ **LIVORNO**
LIBRERIA AMEDEO NUOVA
Corso Amedeo, 23-27
LIBRERIA IL PENTAFOGLIO
Via Fiorenza, 4/B

◇ **LUCCA**
LIBRERIA BARONI ADRI
Via S. Paolino, 45-47
LIBRERIA SESTANTE
Via Montanara, 37

◇ **MASSA**
LIBRERIA IL MAGGIOLINO
Via Europa, 19

◇ **PISA**
LIBRERIA VALLERINI
Via dei Mille, 13

◇ **PISTOIA**
LIBRERIA UNIVERSITARIA TURELLI
Via Macallè, 37

◇ **PRATO**
LIBRERIA GORI
Via Ricasoli, 25

◇ **SIENA**
LIBRERIA TICCI
Via delle Terme, 5-7

◇ **VIAREGGIO**
LIBRERIA IL MAGGIOLINO
Via Puccini, 38

TRENTINO-ALTO ADIGE

◇ **TRENTO**
LIBRERIA DISERTORI
Via Diaz, 11

UMBRIA

◇ **FOLIGNO**
LIBRERIA LUNA
Via Gramsci, 41

◇ **PERUGIA**
LIBRERIA SIMONELLI
Corso Vannucci, 82
LIBRERIA LA FONTANA
Via Sicilia, 53

◇ **TERNI**
LIBRERIA ALTEROCCA
Corso Tacito, 29

VENETO

◇ **BELLUNO**
LIBRERIA CAMPDEL
Piazza Martiri, 27/D

◇ **CONEGLIANO**
LIBRERIA CANOVA
Via Cavour, 6/B

◇ **PADOVA**
LIBRERIA DIEGO VALERI
Via Roma, 114

◇ **ROVIGO**
CARTOLIBRERIA PAVANELLO
Piazza V. Emanuele, 2

◇ **TREVISO**
CARTOLIBRERIA CANOVA
Via Calmaggiore, 31

◇ **VENEZIA-MESTRE**
LIBRERIA SAMBO
Via Torre Belfredo, 60

◇ **VERONA**
LIBRERIA L.E.G.I.S.
Via Adigetto, 43
LIBRERIA GIURIDICA EDITRICE
Via Costa, 5

◇ **VICENZA**
LIBRERIA GALLA 1880
Corso Palladio, 11

MODALITÀ PER LA VENDITA

La «Gazzetta Ufficiale» e tutte le altre pubblicazioni ufficiali sono in vendita al pubblico:
— presso l'Agenzia dell'Istituto Poligrafico e Zecca dello Stato in ROMA: piazza G. Verdi, 10 - ☎ 06 85082147;
— presso le Librerie concessionarie indicate nelle pagine precedenti.

Le richieste per corrispondenza devono essere inviate all'Istituto Poligrafico e Zecca dello Stato - Gestione Gazzetta Ufficiale - Piazza G. Verdi, 10 - 00100 Roma, versando l'importo, maggiorato delle spese di spedizione, a mezzo del c/c postale **n. 16716029.** Le inserzioni, come da norme riportate nella testata della parte seconda, si ricevono con pagamento anticipato, presso le agenzie in Roma e presso le librerie concessionarie.

PREZZI E CONDIZIONI DI ABBONAMENTO - 2002
(Salvo conguaglio)

Gli abbonamenti annuali hanno decorrenza dal 1° gennaio e termine al 31 dicembre 2002
i semestrali dal 1° gennaio al 30 giugno 2002 e dal 1° luglio al 31 dicembre 2002

PARTE PRIMA - SERIE GENERALE E SERIE SPECIALI
Gli abbonamenti tipo A, A1, F, F1 comprendono gli indici mensili

	Euro
Tipo A - Abbonamento ai fascicoli della serie generale, inclusi tutti i supplementi ordinari:	
- annuale	**271,00**
- semestrale	**154,00**
Tipo A1 - Abbonamento ai fascicoli della serie generale, inclusi i supplementi ordinari contenenti i provvedimenti legislativi:	
- annuale	**222,00**
- semestrale	**123,00**
Tipo A2 - Abbonamento ai supplementi ordinari contenenti i provvedimenti non legislativi:	
- annuale	**61,00**
- semestrale	**36,00**
Tipo B - Abbonamento ai fascicoli della serie speciale destinata agli atti dei giudizi davanti alla Corte costituzionale:	
- annuale	**57,00**
- semestrale	**37,00**
Tipo C - Abbonamento ai fascicoli della serie speciale destinata agli atti delle Comunità europee:	
- annuale	**145,00**
- semestrale	**80,00**
Tipo D - Abbonamento ai fascicoli della serie speciale destinata alle leggi ed ai regolamenti regionali:	
- annuale	**56,00**
- semestrale	**35,00**
Tipo E - Abbonamento ai fascicoli della serie speciale destinata ai concorsi indetti dallo Stato e dalle altre pubbliche amministrazioni:	
- annuale	**142,00**
- semestrale	**77,00**
Tipo F - *Completo.* Abbonamento ai fascicoli della serie generale, inclusi i supplementi ordinari contenenti i provvedimenti legislativi e non legislativi ed ai fascicoli delle quattro serie speciali (ex tipo F):	
- annuale	**586,00**
- semestrale	**316,00**
Tipo F1 - Abbonamento ai fascicoli della serie generale inclusi i supplementi ordinari contenenti i provvedimenti legislativi ed ai fascicoli delle quattro serie speciali (escluso il tipo A2):	
- annuale	**524,00**
- semestrale	**277,00**

*Integrando con la somma di € **80,00** il versamento relativo al tipo di abbonamento della* Gazzetta Ufficiale - *parte prima - prescelto, si riceverà anche l'Indice repertorio annuale cronologico per materie 2002.*

Prezzo di vendita di un fascicolo separato della *serie generale*	**0,77**
Prezzo di vendita di un fascicolo separato delle *serie speciali I, II e III*, ogni 16 pagine o frazione	**0,80**
Prezzo di vendita di un fascicolo della *IV serie speciale «Concorsi ed esami»*	**1,50**
Prezzo di vendita di un fascicolo *indici mensili*, ogni 16 pagine o frazione	**0,80**
Supplementi ordinari per la vendita a fascicoli separati, ogni 16 pagine o frazione	**0,80**
Supplementi straordinari per la vendita a fascicoli, ogni 16 pagine o frazione	**0,80**

Supplemento straordinario «Bollettino delle estrazioni»

Abbonamento annuale	**86,00**
Prezzo di vendita di un fascicolo, ogni 16 pagine o frazione	**0,80**

Supplemento straordinario «Conto riassuntivo del Tesoro»

Abbonamento annuale	**55,00**
Prezzo di vendita di un fascicolo separato	**5,00**

PARTE SECONDA - INSERZIONI

Abbonamento annuale	**253,00**
Abbonamento semestrale	**151,00**
Prezzo di vendita di un fascicolo, ogni 16 pagine o frazione	**0,85**

Raccolta Ufficiale degli Atti Normativi

Abbonamento annuo	**188,00**
Abbonamento annuo per Regioni, Province e Comuni	**175,00**
Volume separato	**17,50**

TARIFFE INSERZIONI
(densità di scrittura, fino a 77 caratteri/riga, nel conteggio si comprendono punteggiature e spazi)

Inserzioni Commerciali per ogni riga, o frazione di riga	**20,24**
Inserzioni Giudiziarie per ogni riga, o frazione di riga	**7,95**

I prezzi di vendita, in abbonamento ed a fascicoli separati, per l'estero*, nonché quelli di vendita dei fascicoli delle* annate arretrate*, compresi i fascicoli dei supplementi ordinari e straordinari, sono* raddoppiati.

L'importo degli abbonamenti deve essere versato sul c/c postale n. 16716029 intestato all'Istituto Poligrafico e Zecca dello Stato. L'invio dei fascicoli disguidati, che devono essere richiesti entro 30 giorni dalla data di pubblicazione, è subordinato alla trasmissione dei dati riportati sulla relativa fascetta di abbonamento.

Per informazioni, prenotazioni o reclami attinenti agli abbonamenti oppure alla vendita della *Gazzetta Ufficiale* bisogna rivolgersi direttamente all'Amministrazione, presso l'Istituto Poligrafico e Zecca dello Stato - Piazza G. Verdi, 10 - 00100 ROMA

Gestione Gazzetta Ufficiale Abbonamenti Vendite	Ufficio inserzioni	Numero verde
☎ 800-864035 - Fax 06-85082520	☎ 800-864035 - Fax 06-85082242	☎ 800-864035